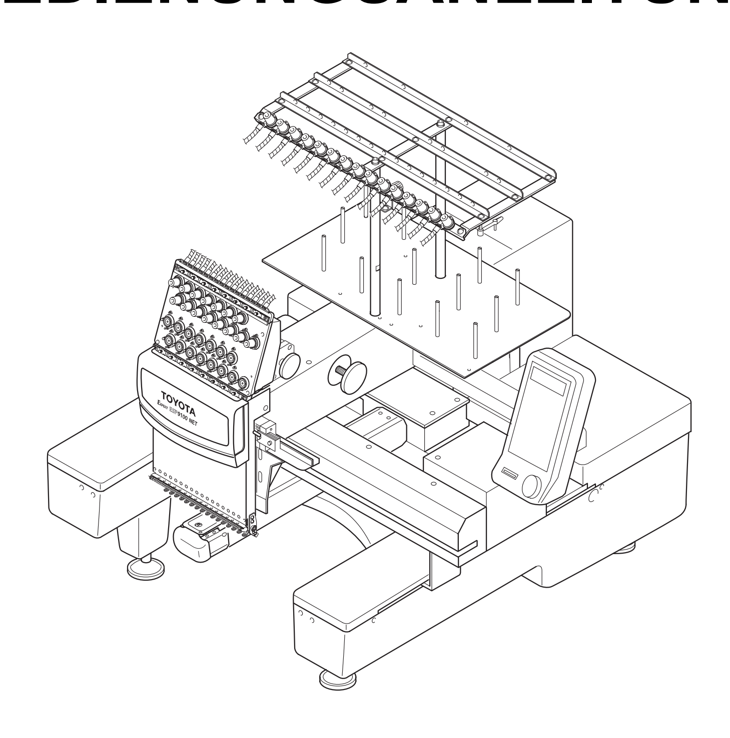
TOYOTA

TOYOTA - COMPUTERGESTÜTZTES STICKSYSTEM

EXPERT ESP9100 NET

BEDIENUNGSANLEITUNG



Vor Inbetriebnahme der Stickmaschine ist die vorliegende Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen, um eine richtige Bedienung der Maschine zu gewährleisten.

Nach dem Lesen ist die Bedienungsanleitung an einem sicheren Ort in der Nähe der Maschine aufzubewahren, um die Bedienungsanleitung bei Bedarf einsehen zu können.

Bei Übergabe der Maschine an Dritte ist auch die Bedienungsanleitung mit zu übergeben.

Da es sich um eine Maschine für den kommerziellen Gebrauch handelt, sollte sie nur von eingewiesenem Personal bedient werden.



INHALTSVERZEICHNIS

SICHERHEITSHINWEISE (vor Inbetriebnahme unbedingt durchzulesen)

Die Sicherheitshinweise dienen dazu, Risiken und Schäden zu vermeiden, die durch unsachgemäßen Umgang entstehen können.

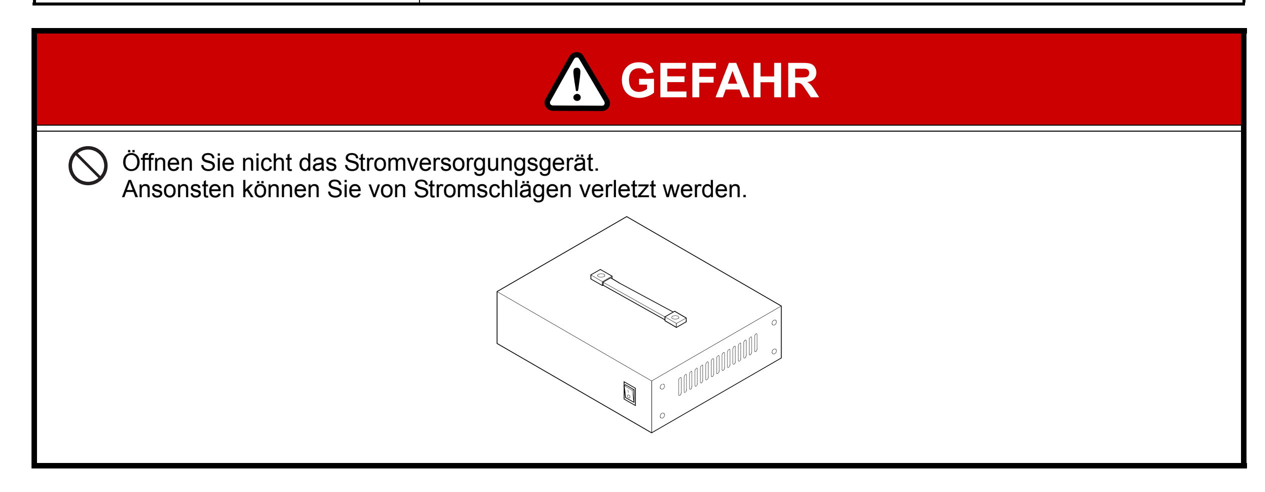
Die Sicherheitshinweise sind sorgfältig durchzulesen und genau einzuhalten.

Bedeutung von " ⚠ GEFAHR", " ⚠ WARNUNG" und " ⚠ ACHTUNG"

⚠ **GEFAHR**	Beim Nichtbeachten dieser Hinweise droht die unmittelbare Gefahr schwerer Verletzungen bis hin zum Tod.
⚠ **WARNUNG**	Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann schwere Verletzungen bis hin zum Tod zur Folge haben.
⚠ **ACHTUNG**	Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann Verletzungen zur Folge haben oder zu Sachbeschädigungen führen.

Definition der Sicherheitssymbole

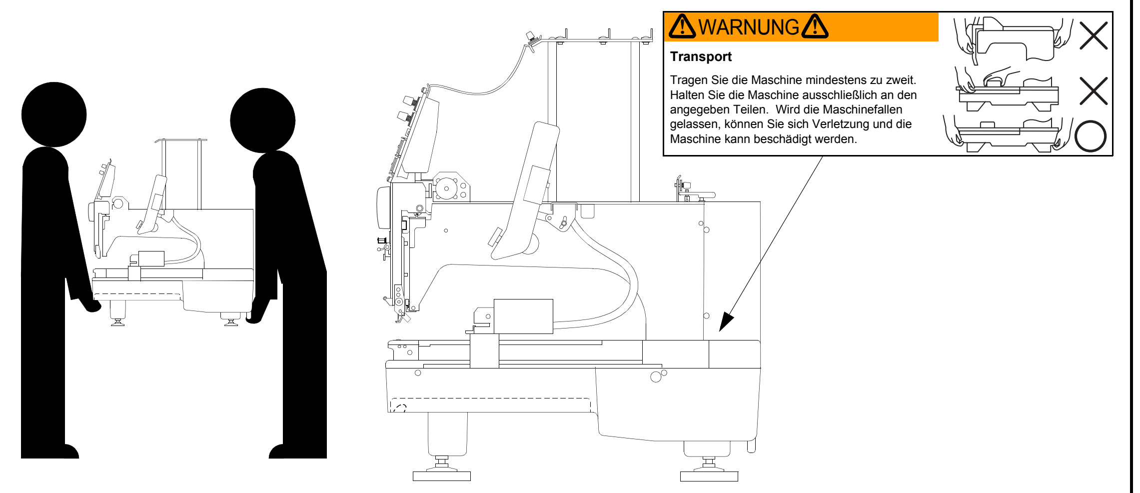
	Berühren verboten
	Verbotene Handlung
	Wichtiger Hinweis
	Netzsteckers aus der Steckdose ziehen
	Vorsicht vor Fingerverletzung
	Vorsicht vor hohen Temperaturen
	Vorsicht vor Stromschlag



⚠ WARNUNG

- Die Maschine ist durch zwei oder mehr Bediener zu transportieren.
  Ein Herunterfallen der Maschine kann Verletzungen verursachen und zu Schäden an der Maschine führen.

- Beim Transport ist die Maschine an den auf dem Schild gekennzeichneten Stellen festzuhalten.
  Ein Herunterfallen der Maschine kann Verletzungen verursachen und zum Ausfall der Maschine führen.



- Bei der Montage der Maschine ist darauf zu achten, dass sie auf den dafür vorgesehenen vibrationsverhindernden Gummistopfen (H) aufgestellt wird.
  Ein Herunterfallen der Maschine kann Verletzungen verursachen und zum Ausfall der Maschine führen.

- Die Stromkabel und anderen Verbindungskabel sind nicht eigenmächtig umzubauen oder zu verändern, zu beschädigen, zu erhitzen oder ungebührlichen Kräften auszusetzen.
  Ansonsten können diese Kabel beschädigt werden, was zu Bränden oder Stromschlägen führen kann.

- Der Stecker des Stromkabels ist bis zum Anschlag in die Steckdose einzuführen.
  Wenn er nur ungenügend in die Steckdose eingeführt wird, kann dies zu Bränden oder elektrischen Stromschlägen führen.

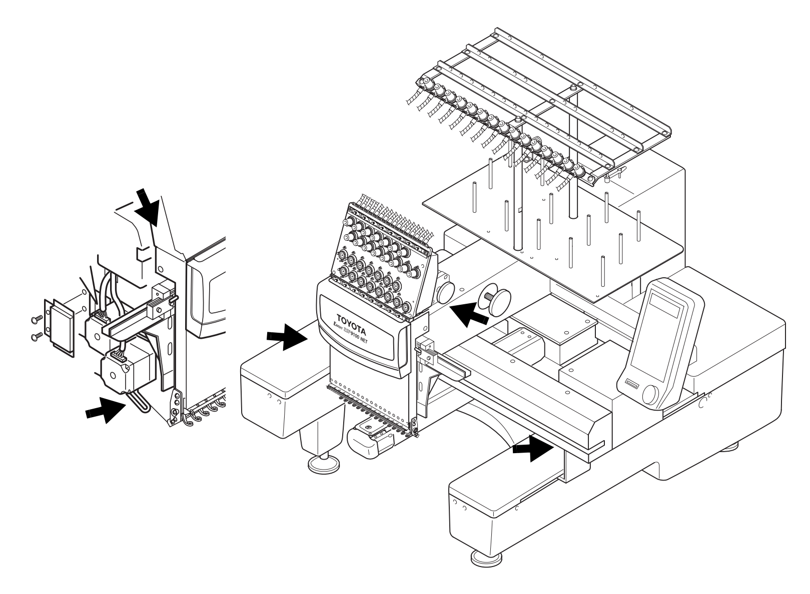
- Die elektrischen und elektronischen Teile der Maschine dürfen nicht mit Wasser oder Öl in Berührung kommen. Ein Kontakt dieser Teile mit Wasser oder Öl führt zu Kurzschlüssen, was zu Bränden oder Stromschlägen führen kann.
  Wenn Wasser oder Öl in die elektrischen oder elektronischen Teile gelangen, ist die Maschine sofort auszuschalten und von der Stromquelle zu trennen. Setzen Sie sich in diesem Fall bitte mit Ihrem TOYOTA - Fachhändler in Verbindung.

- Beim Herausziehen des Stromkabels aus der Steckdose ist der Stecker festzuhalten. Wenn das Stromkabel herausgezogen wird, indem nur am Kabel gezogen wird, kann hierbei das Kabel und der Stecker beschädigt werden, was zu Bränden oder Stromschlägen führen kann.

- Die Maschine ist sofort über den Hauptschalter auszuschalten oder von der Stromquelle zu trennen, wenn:
  - Nähutensilien (Faden, Nadel, Spule o.ä.) ausgewechselt oder eingerichtet werden,
  - Wenn eine Nadel, Spule o.ä. eingefädelt wird,
  - Wenn der Arbeitsplatz unbeaufsichtigt ist,
  - Wenn Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

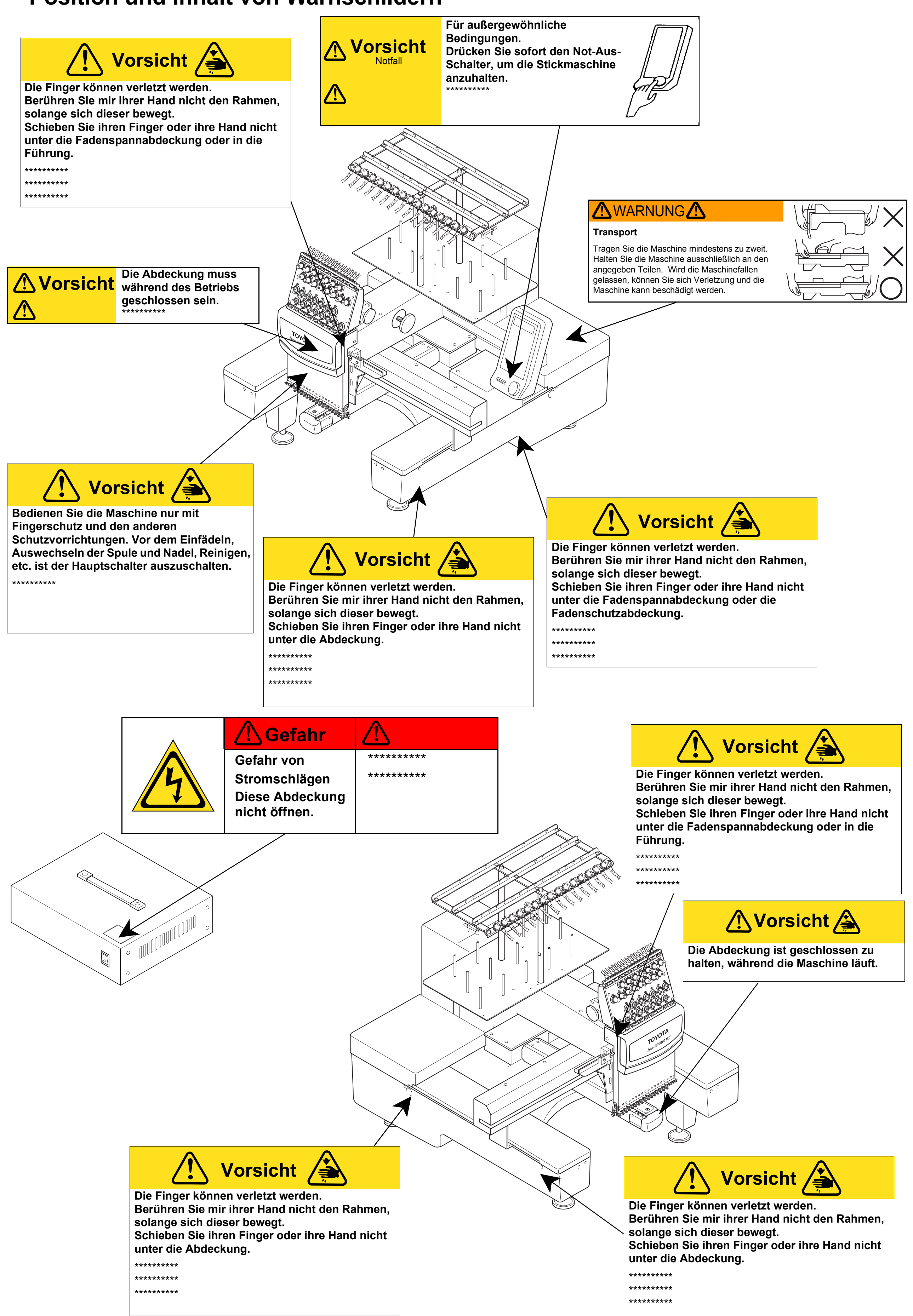
⚠ ACHTUNG

- Die Maschine ist nicht an Standorten zu verwenden, die starke elektrische oder magnetische Felder (wie durch Hochfrequenz-Hochleistungsmotoren oder Hochfrequenz-Schweißanlagen erzeugt) aufweisen.
  Ansonsten kann es zu Funktionsstörungen an der Maschine kommen, die zu Verletzungen oder Maschinenschäden führen.
- Die Maschine ist auf einer stabilen Grundlage aufzustellen.
  Ansonsten kann die Maschine herunterfallen, und Verletzungen oder Maschinenschäden verursachen.
- Die Erdleitung des Stromkabels ist mit der Erdungsklemme zu verbinden.
  Wenn die Maschine nicht geerdet ist, besteht die Gefahr von Stromschlägen durch Kriechstrom.
- Berühren Sie nicht die Teile (➡) der Maschine, die sich während des Stickvorganges bewegen.
  Ansonsten können Sie verletzt werden.



- Tragen Sie Arbeitskleidung, die für Arbeiten an der Stickmaschine geeignet ist.
  Wenn Sie Kleidung tragen, die sich in der Stickmaschine verfangen kann, können Sie verletzt werden.
- Am Stromversorgungsgerät lässt sich die Maschine einfach ein- und ausschalten.
- Die Maschine darf nicht mit geöffneter Abdeckung des Umlaufgreifers betrieben werden. Dies kann zu Verletzungen führen.
- Am Stromversorgungsgerät lässt sich die Maschine einfach ein- und ausschalten.
- Die Maschine darf nicht mit geöffneter Abdeckung des Umlaufgreifers betrieben werden. Dies kann zu Verletzungen führen.

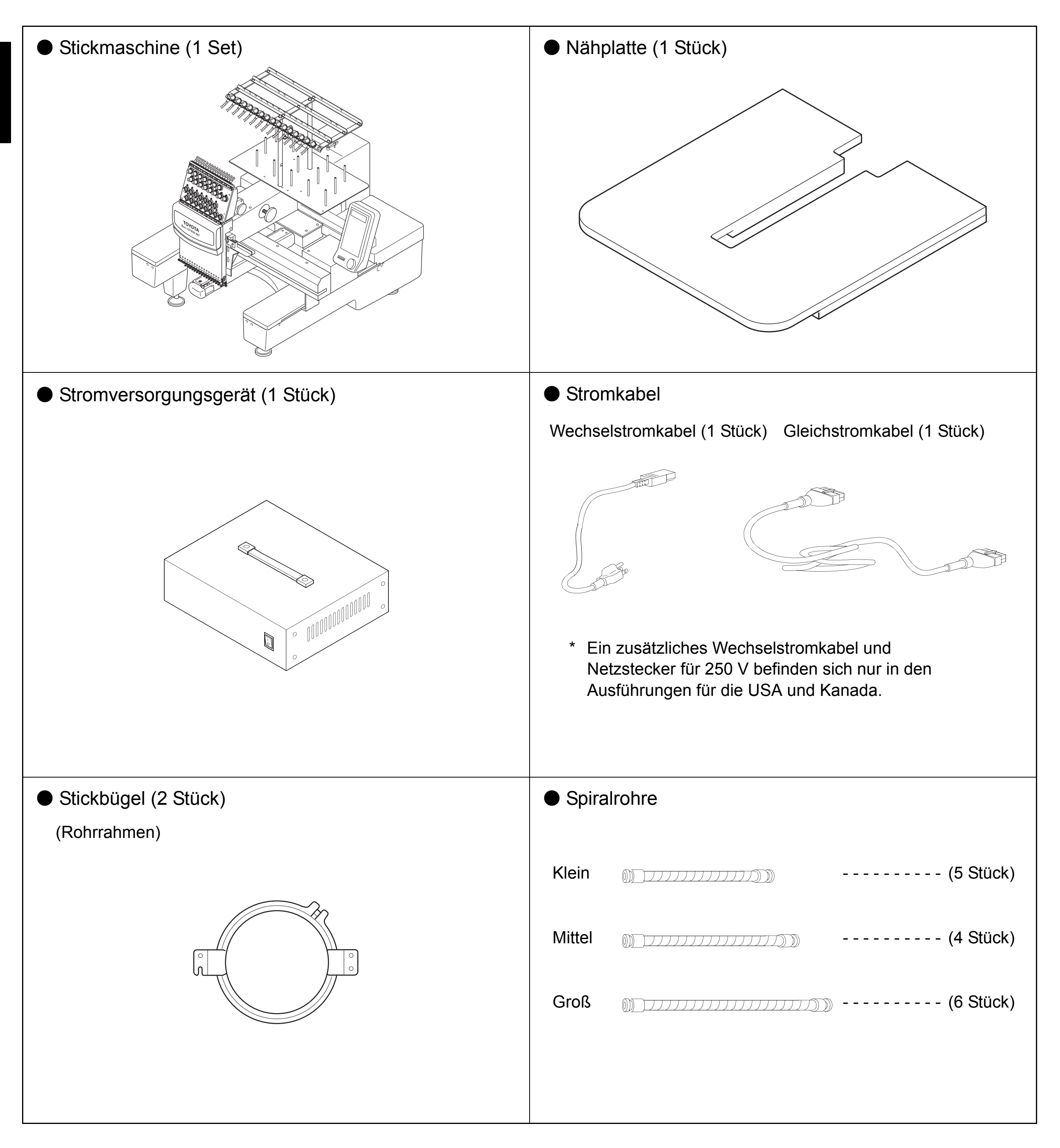
Position und Inhalt von Warnschildern



BEZEICHNUNG DER TEILE

ÜBERPRÜFEN DER TEILE

Überprüfen Sie nach dem Auspacken der Maschine, ob alle unten angeführten Teile mitgeliefert wurden.

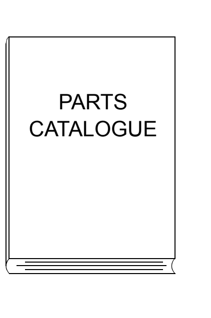


ZUBEHÖRTEILE

● Bedienungsanleitung
(1 Exemplar)
(dieses Buch)

INSTRUCTION MANUAL

● Teilekatalog
(1 Exemplar)

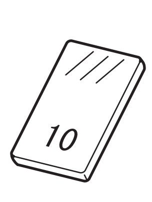


● Vibrationsverhindernde Gummistopfen (H)

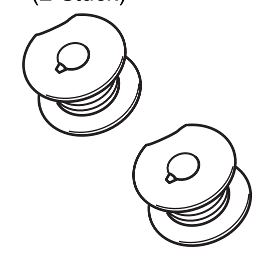
* Änderungen am Inhalt dieser Bedienungsanleitung vorbehalten.

● Werkzeuge

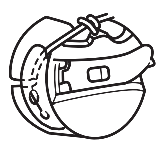
(1) Nadel (#11) 10 Stück



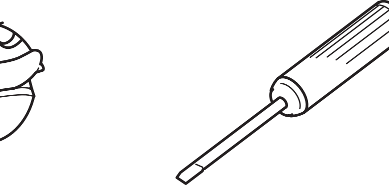
(2) Aluminiumspulen (2 Stück)



(3) Spulenkasten (1 Stück)

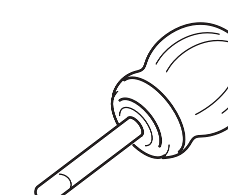


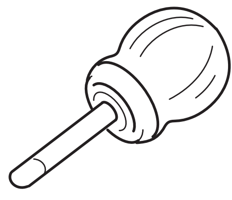
(4) Minus-Schraubenzieher (Groß) (1 Stück)



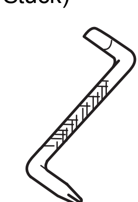
(5) Minus-Schraubenzieher (Klein) (1 Stück)

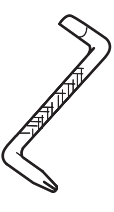
(6) Schraubenzieher Form (Plus/Minus) (1 Stück)

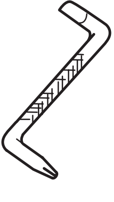




(7) Winkelschraubenzieher (1 Stück)

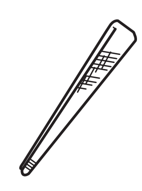




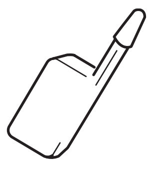


(8) Schere (1 Stück)

(9) Kleine Pinzette (1 Stück)

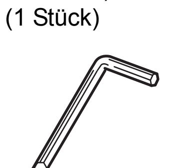


(10) Ölbehälter (1 Stück)



(11) Nadeleinfädler (2 Stück)

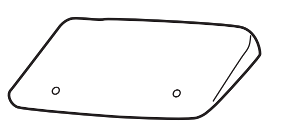
(12) Innensechskantschlüssel (Inbusschlüssel) - 3 mm (1 Stück)



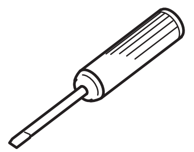
(13) Innensechskantschlüssel (Inbusschlüssel) - 4 mm (1 Stück)



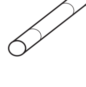
(14) Werkzeugtasche (1 Stück)



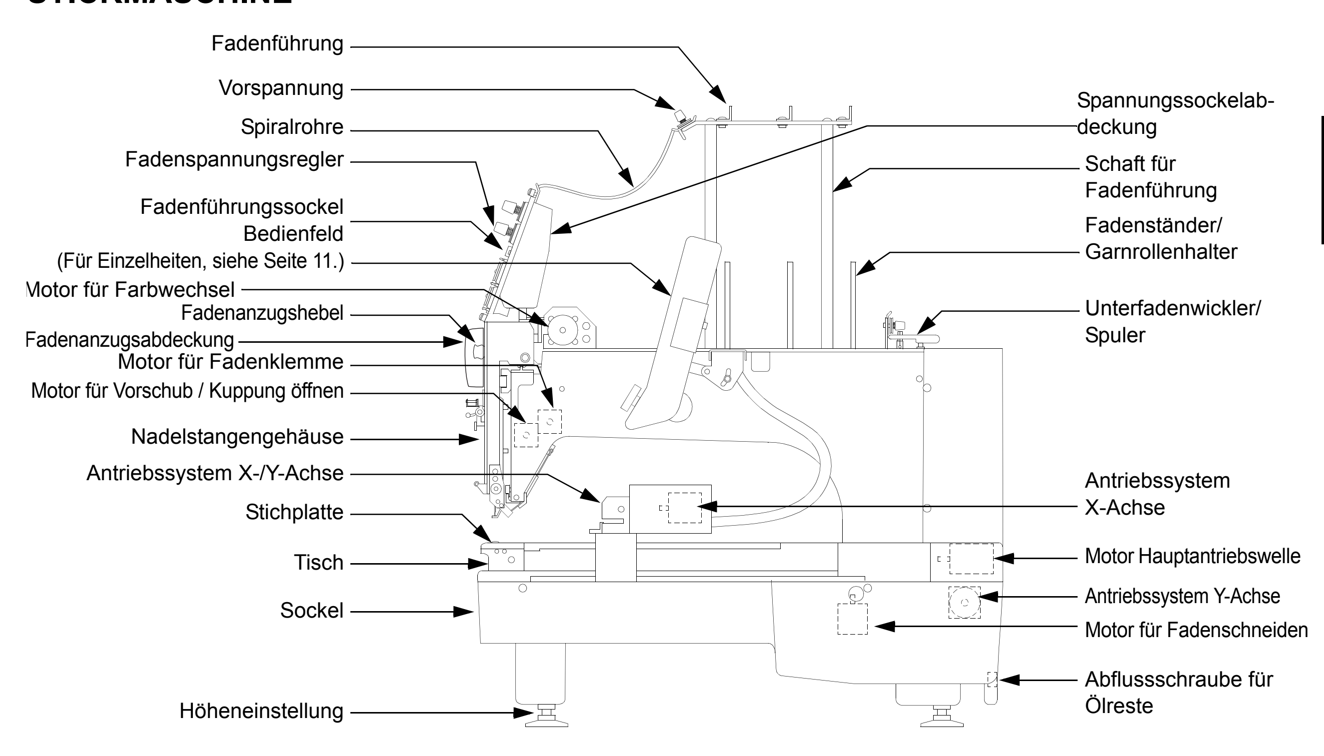
(15) Sechskantschlüssel (3 mm) 1 Stück.

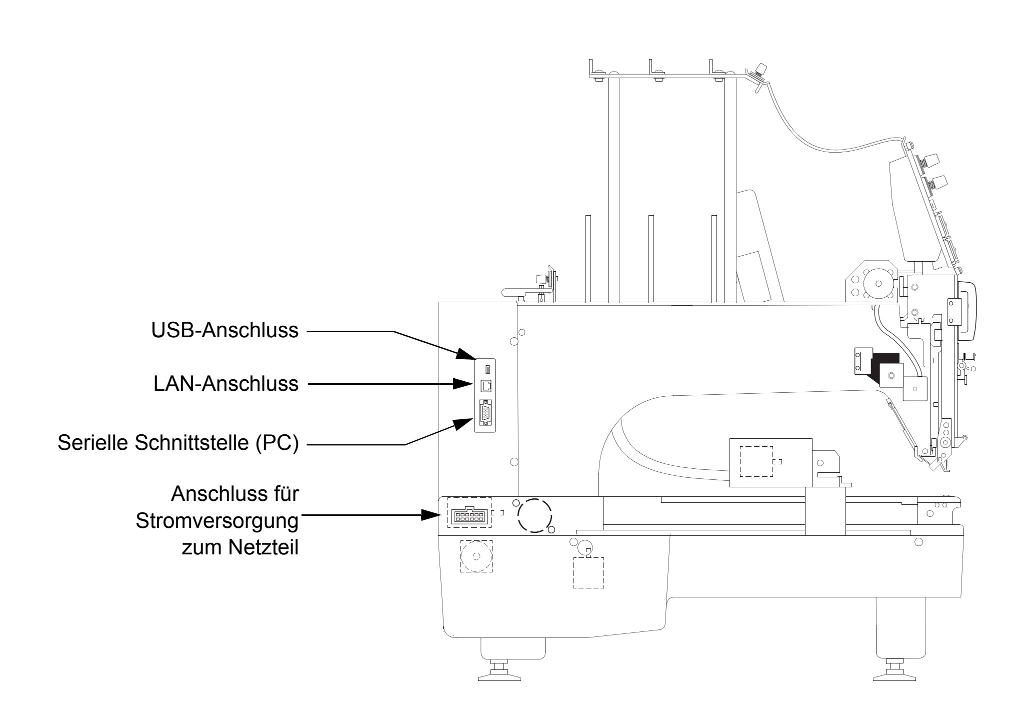


(15) Sicherung 1 Stück.

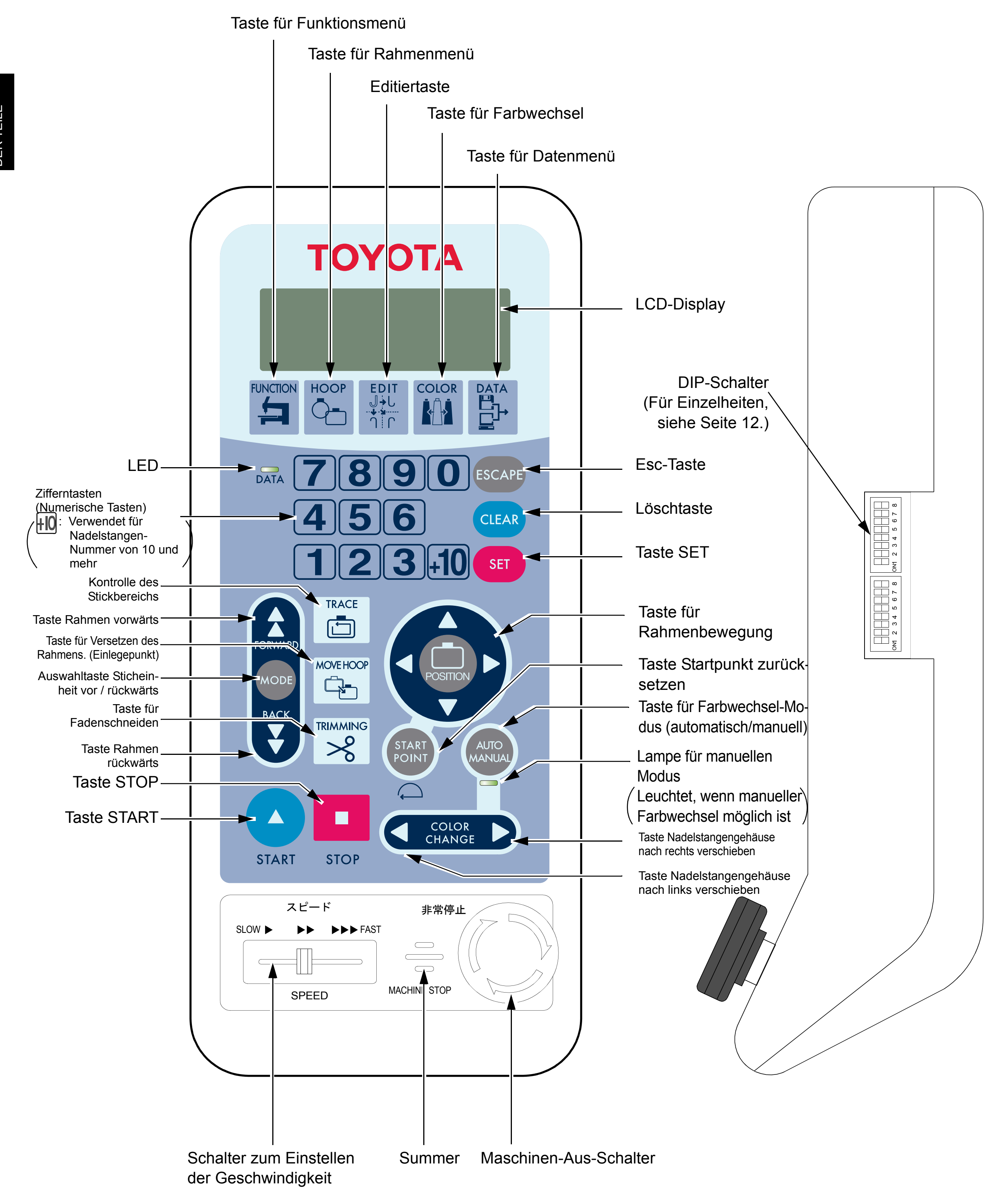


STICKMASCHINE



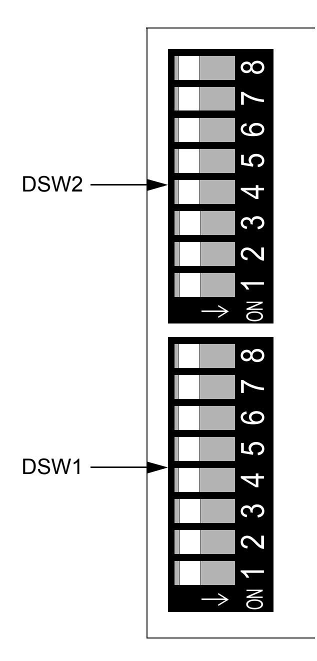


BEDIENFELD


Taste für Funktionsmenü
Taste für Rahmenmenü
Editiertaste
Taste für Farbwechsel
Taste für Datenmenü
LCD-Display
DIP-Schalter
(Für Einzelheiten, siehe Seite 12.)
LED
Esc-Taste
Zifferntasten
(Numerische Tasten)
+10 : Verwendet für Nadelstangen-Nummer von 10 und mehr
Löschtaste
Taste SET
Kontrolle des Stickbereichs
Taste Rahmen vorwärts
Taste für Versetzen des Rahmens. (Einlegepunkt)
Auswahltaste Stichein-heit vor / rückwärts
Taste für Fadenschneiden
Taste Rahmen rückwärts
Taste STOP
Taste START
Taste für Rahmenbewegung
Taste Startpunkt zurück-setzen
Taste für Farbwechsel-Mo-dus (automatisch/manuell)
Lampe für manuellen Modus
(Leuchtet, wenn manueller Farbwechsel möglich ist)
Taste Nadelstangengehäuse nach rechts verschieben
Taste Nadelstangengehäuse nach links verschieben
Schalter zum Einstellen der Geschwindigkeit
Summer
Maschinen-Aus-Schalter
TOYOTA
FUNCTION
HOOP
EDIT
COLOR
DATA
DATA
7 8 9 0
ESCAPE
4 5 6
CLEAR
1 2 3 +10
SET
TRACE
FORWARD
MODE
BACK
MOVE HOOP
TRIMMING
POSITION
START POINT
AUTO MANUAL
COLOR CHANGE
START
STOP
スピード
SLOW
FAST
SPEED
非常停止
MACHINE STOP

DIP-SCHALTER

Der DIP-Schalter wird wie folgt ein- oder ausgeschaltet.



DSW 2

Nr.	Funktion	OFF (AUS)	ON (EIN)
8	PC-Verbindung	*Zwei-Wege-Kommunikation (Standard)	Älterer Modus
7	PC-Verbindung	*Normalbetrieb	Synchroner Modus
6	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
5	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
4	Einstellung für Satin-Stichbreite	*Einstellung für eine Stichbreite von 1,5 mm und mehr	Einstellung für eine Stichbreite von 0,6 mm und mehr
3	Auswahl für Betriebsmodus Einstellung Satinstich	*Gemeinsame Einstellung für X- und Y-Achse	Unabhängige Einstellung für X- und Y-Achse
2	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
1	Installationsmodus	*Normaler Modus	Installationsmodus, wenn DWS-1 eingeschaltet ist ON (EIN)

DSW 1

Nr.	Funktion	OFF (AUS)	ON (EIN)
8	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
7	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
6	Abdeckungssensor	* Ungültig	Gültig
5	Strahlensensor	* Ungültig	Gültig
4	Bewegungsrichtung Rahmen: Pfeilsymbole und tatsächliche Bewegungsrichtung	*Gleiche Bewegungsrichtung wie durch angezeigtes Pfeilsymbol	Bewegungsrichtung entgegengesetzt zum angezeigten Pfeilsymbol
3	Summerton	*10x	1x
2	Nicht belegt	*Einstellung auf OFF (AUS).	–
1	Testmodus	*Normalbetrieb	Testmodus

Nach Änderung der Einstellung der DIP-Schalter ist das Gerät auszuschalten und wieder einzuschalten.

*: Werkseitige Einstellung vor Versand

Zugang zu Stickinformationen

Im Testmodus sind folgende Informationen zugänglich:

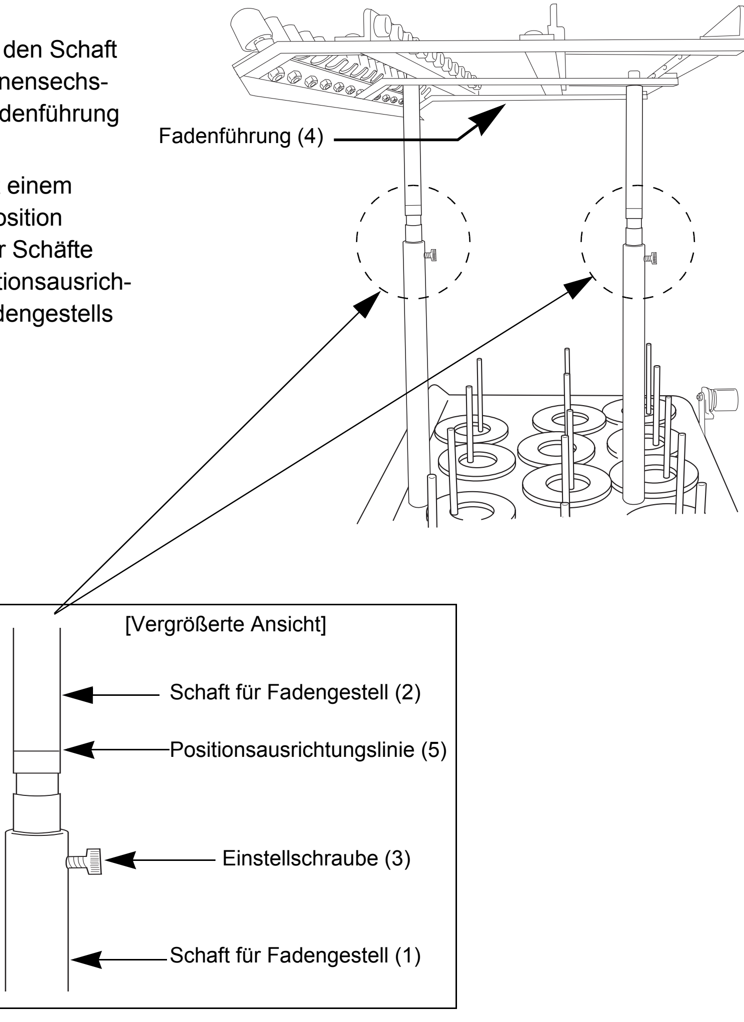
- Gesamtanzahl der gestickten Bekleidungsstücke
- Gesamtanzahl der Stiche
- Gesamtanzahl der Fehleranzeigen und anderes

Für weitere Informationen setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.

AUFBAU

● Vorbereitung der Fadenführung

1. Das Paar Einstellschrauben (3) für den Schaft des Fadengestells (1) mit einem Innensechskantschlüssel lösen und Sie die Fadenführung (4) darüber anheben.
2. Das Paar Einstellschrauben (3) mit einem Innensechskantschlüssel an der Position sichern, an der das obere Ende der Schäfte des Fadengestells (1) und die Positionsausrichtungslinie (5) des Schaftes des Fadengestells (2) aufeinander ausgerichtet sind.



● Montieren der Spiralrohre

1. Spiralrohrgelenk an einem Ende des Spiralrohrs (groß) in den U-förmigen Schlitz der Fadenführung einlegen und in den Schlitz hineindrücken. Spiralrohrgelenk am anderen Ende des Spiralrohrs in den U-förmigen Schlitz am Fadenführungssockel in gleicher Weise einlegen und hineindrücken. Die gleichen Arbeitsschritte an den U-förmigen Schlitzen für Nummer (1) bis (3) und (13) bis (15) wiederholen (siehe Bild rechts).

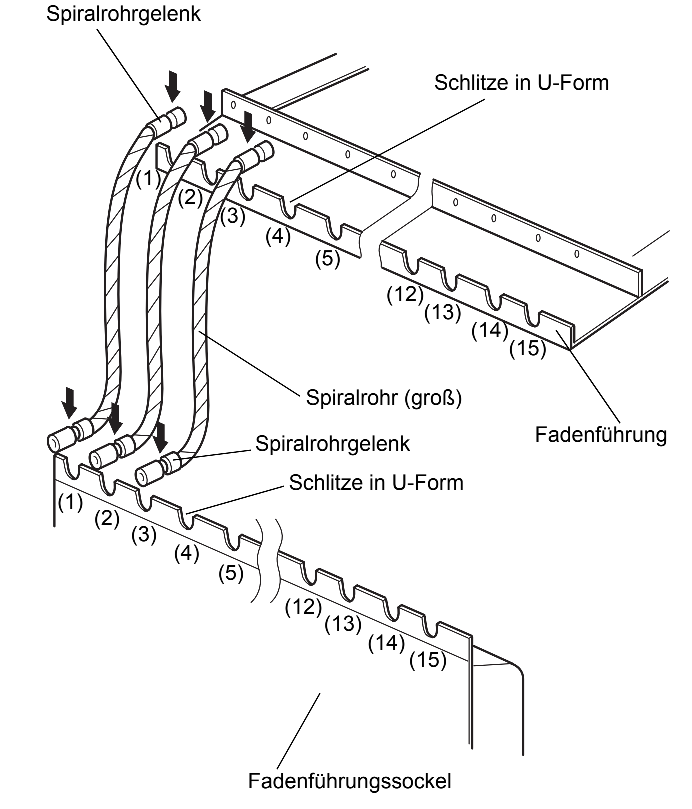
   Spiralrohr (groß): Nr. 1 bis Nr. 3
Nr. 13 bis Nr. 15

2. In ähnlicher Weise sind die Spiralrohre B (mittel) in den U-förmigen Schlitzen einzubringen.

   Spiralrohr (mittel): Nr. 4 und Nr. 5
Nr. 11 und Nr. 12

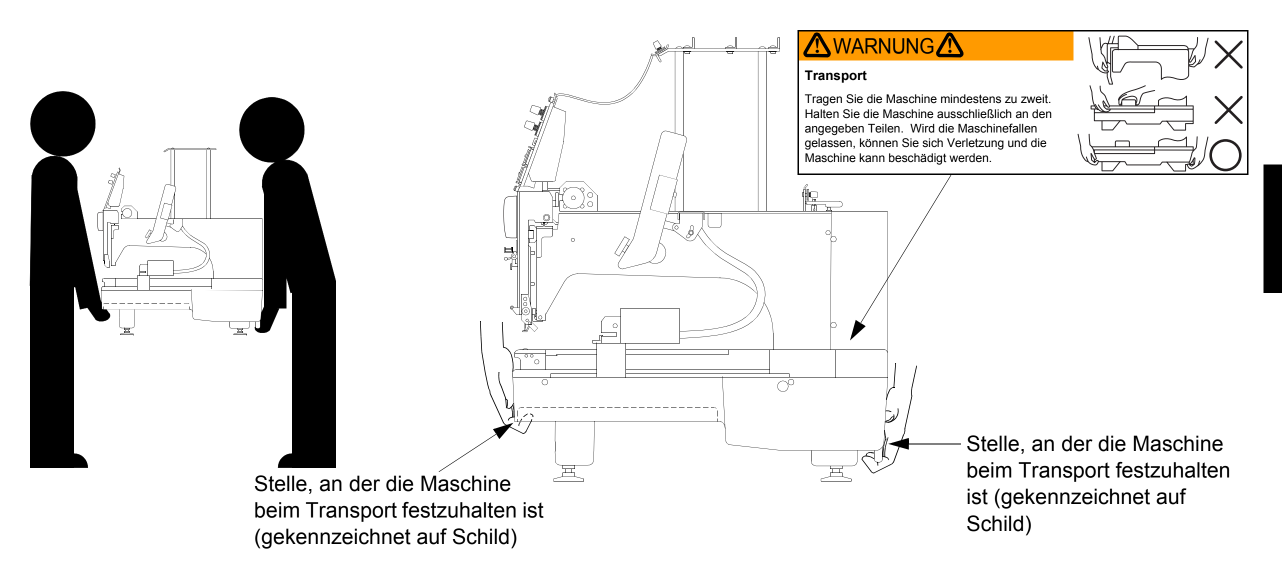
3. In ähnlicher Weise sind die Spiralrohre (klein) in den U-förmigen Schlitzen einzubringen.

   Spiralrohr (klein): Nr. 6 bis Nr. 10



TRANSPORT

Die Maschine ist durch zwei oder mehr Arbeiter zu transportieren. Sie ist an den auf dem Schild gekennzeichneten Stellen festzuhalten - siehe Bild.



MONTAGE UND AUFSTELLUNG

Die Stickmaschine ist auf einer rauen aber ebenen Grundfläche aufzustellen.

Die vibrationsverhindernden Gummistopfen (H) unter dem höhenverstellbaren Fuß (1) anbringen. Die Gummistopfen verhindern, dass sich die Maschine auf dem Arbeitsplatz bewegt oder vibriert.

Wenn die Maschine nicht stabil steht oder sich auf unebener Grundfläche befindet, kann sie ausgerichtet werden. Hierzu ist die Mutter (2) (4 Stück) zu lösen, und die Höhe des betreffenden Maschinenfußes (1) einzustellen. Nachdem die Lage der Maschine ausgerichtet ist, ist die Mutter (2) am höhenverstellbaren Maschinenfuß fest anzuziehen.

Nähplatte vorn

vibrationsverhindernder Gummistopfen (H)

Grundfläche (muss eben sein)

Mutter (2)

Vibrationsverhindernder Gummistopfen (H)

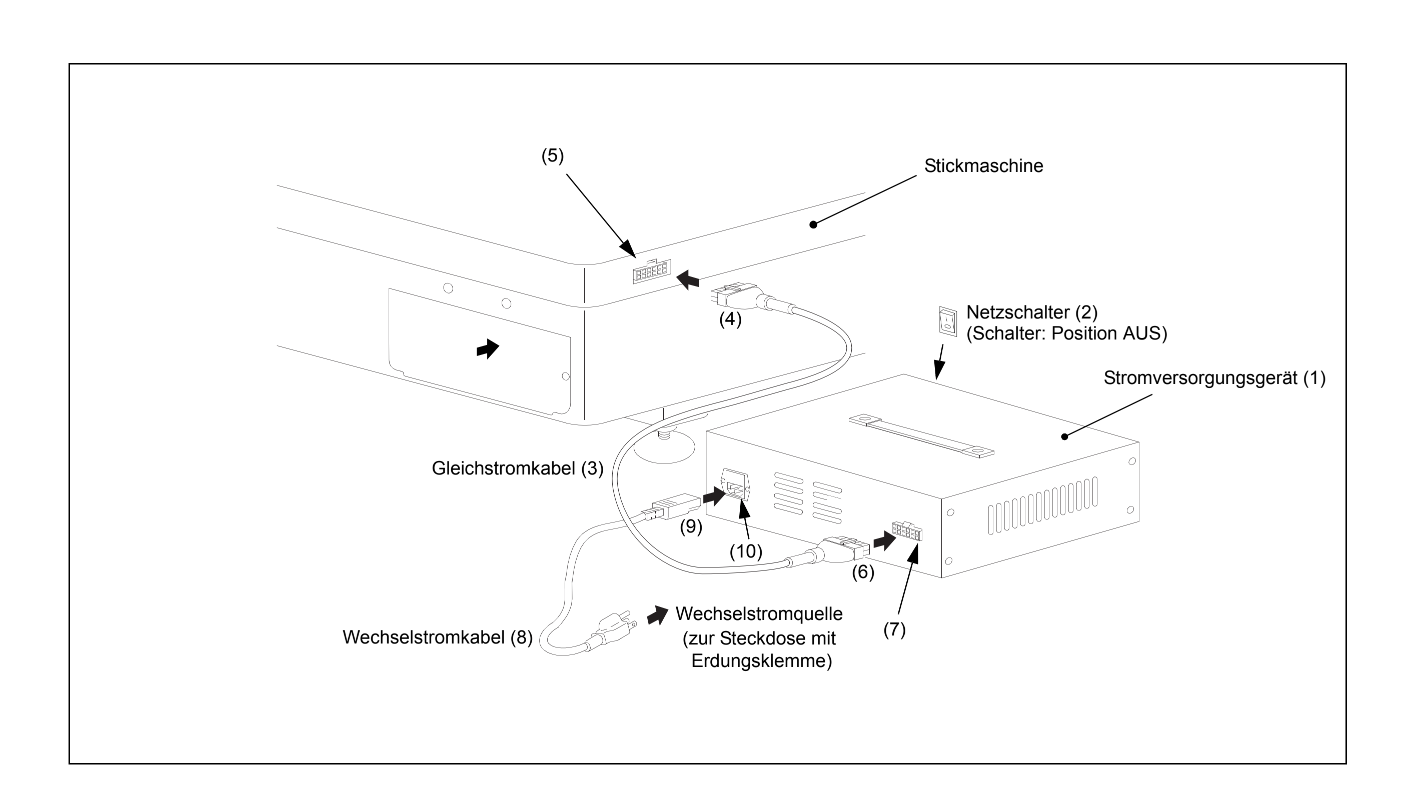
Höhenverstellbarer Maschinenfuß (1)

VERKABELUNG

1. Der Netzschalter (2) am Stromversorgungsgerät (1) ist in der Position OFF (AUS).
2. Stecker (4) des Gleichstromkabels (3) fest in die Anschlussbuchse für die Stromversorgung (5) der Stickmaschine stecken.
3. Den Stecker (6) am anderen Ende des Gleichstromkabels (3) fest in die Anschlussbuchse für die Gleichstromversorgung (7) des Stromversorgungsgerätes (1) stecken.
4. Stecker (9) des Wechselstromkabels (8) fest in die Anschlussbuchse für die Wechselstromversorgung (10) des Stromversorgungsgerätes stecken.
5. Den Stecker (11) am anderen Ende des Wechselstromkabels (8) fest in die Steckdose (einphasig für 100 bis 240 V) stecken.

⚠ WARNUNG

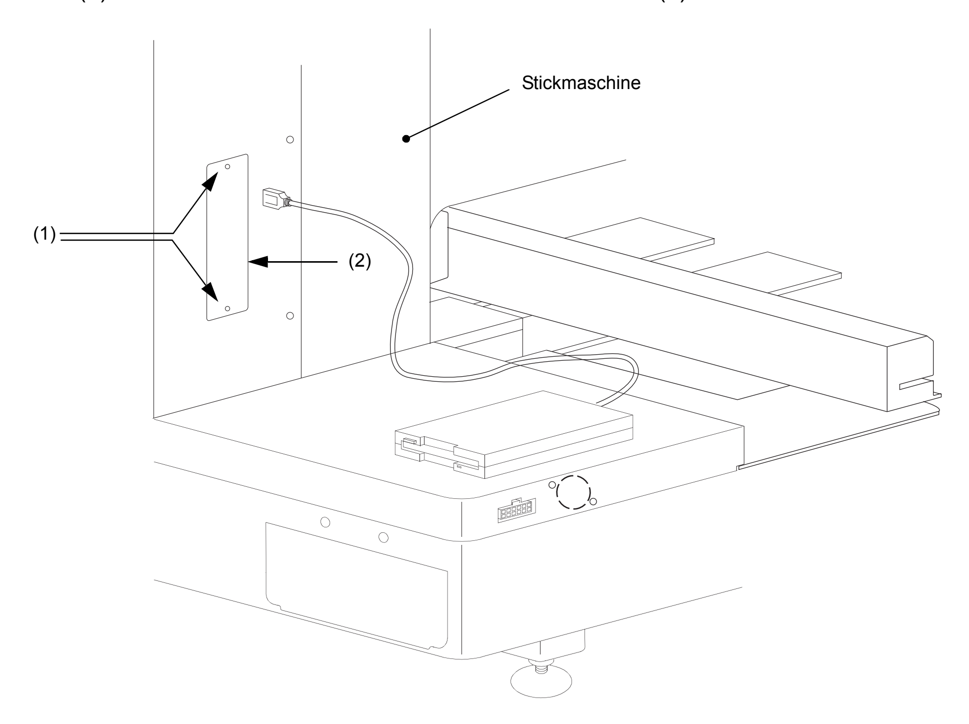
- Die Masseleitung des Wechselstromkabels ist mit der Erdungsklemme der Steckdose zu verbinden.
  Wenn die Maschine nicht richtig geerdet ist, besteht die Gefahr von Stromschlägen.
- Die Hauptstecker müssen nach dem Anschluss an die Stromversorgung gut zugänglich sein, um in Notfällen die Stromversorgung schnell unterbrechen zu können.

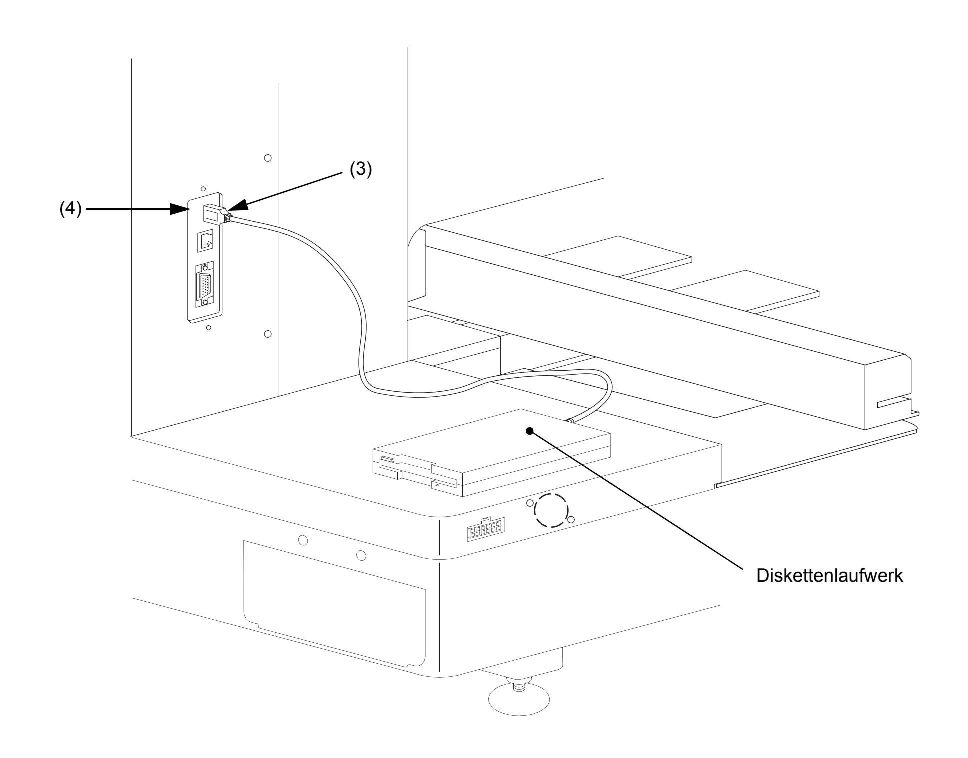


Arten von Wechselstromkabeln		
Stecker		
Spez.	USA und Kanada	EU
Spannungsbereich	125 V	250 V

ANSCHLUSS DES DISKETTENLAUFWERKS (GESONDERT ZU ERWERBEN)

1. Das Paar Abdeckungseinstellschrauben (1) und dann die Anschlussabdeckung (2) entfernen.
2. Stecker (3) des Diskettenlaufwerks fest in den USB-Anschluss (4) der Stickmaschine stecken.

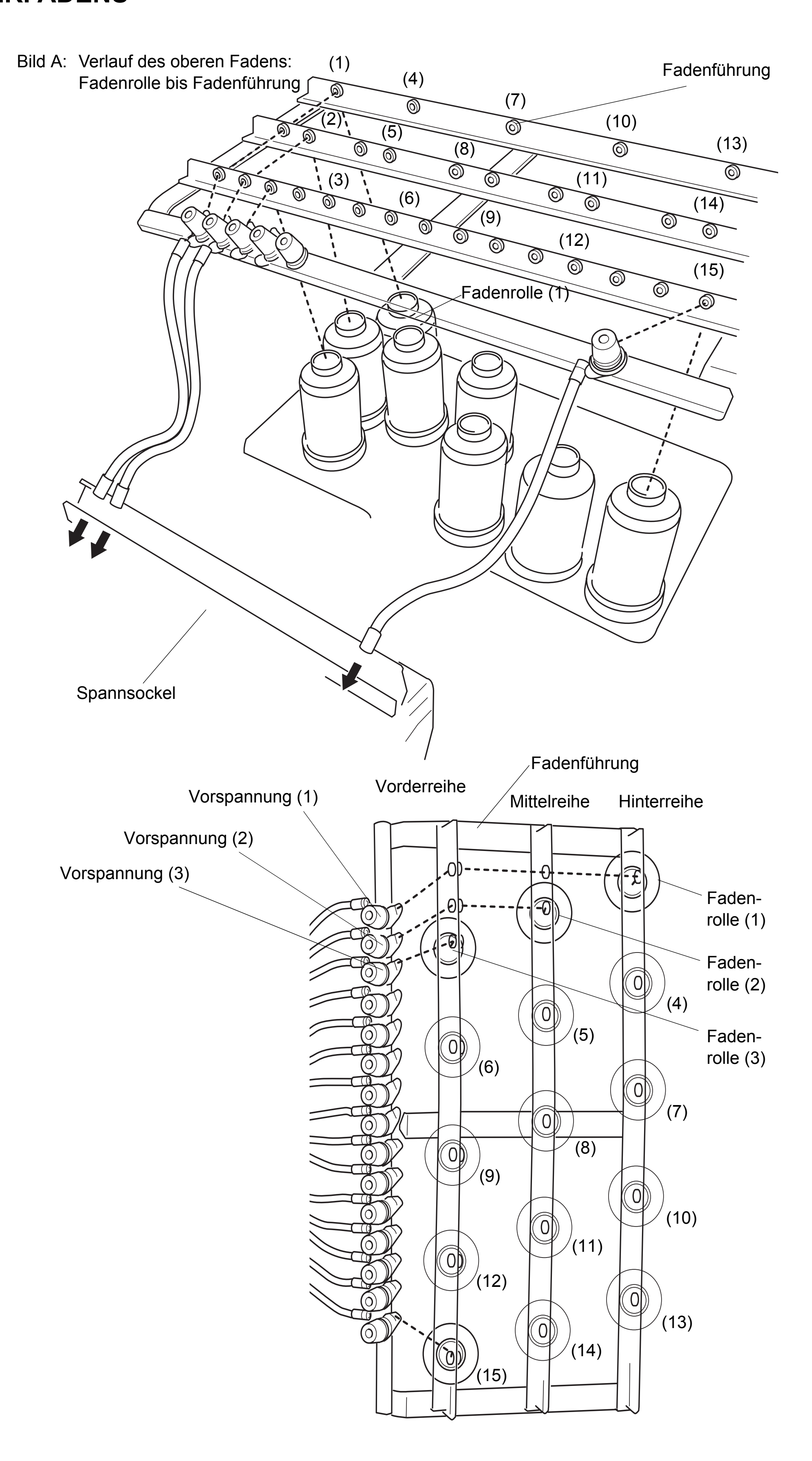




EINFÄDELN DES OBERFADENS

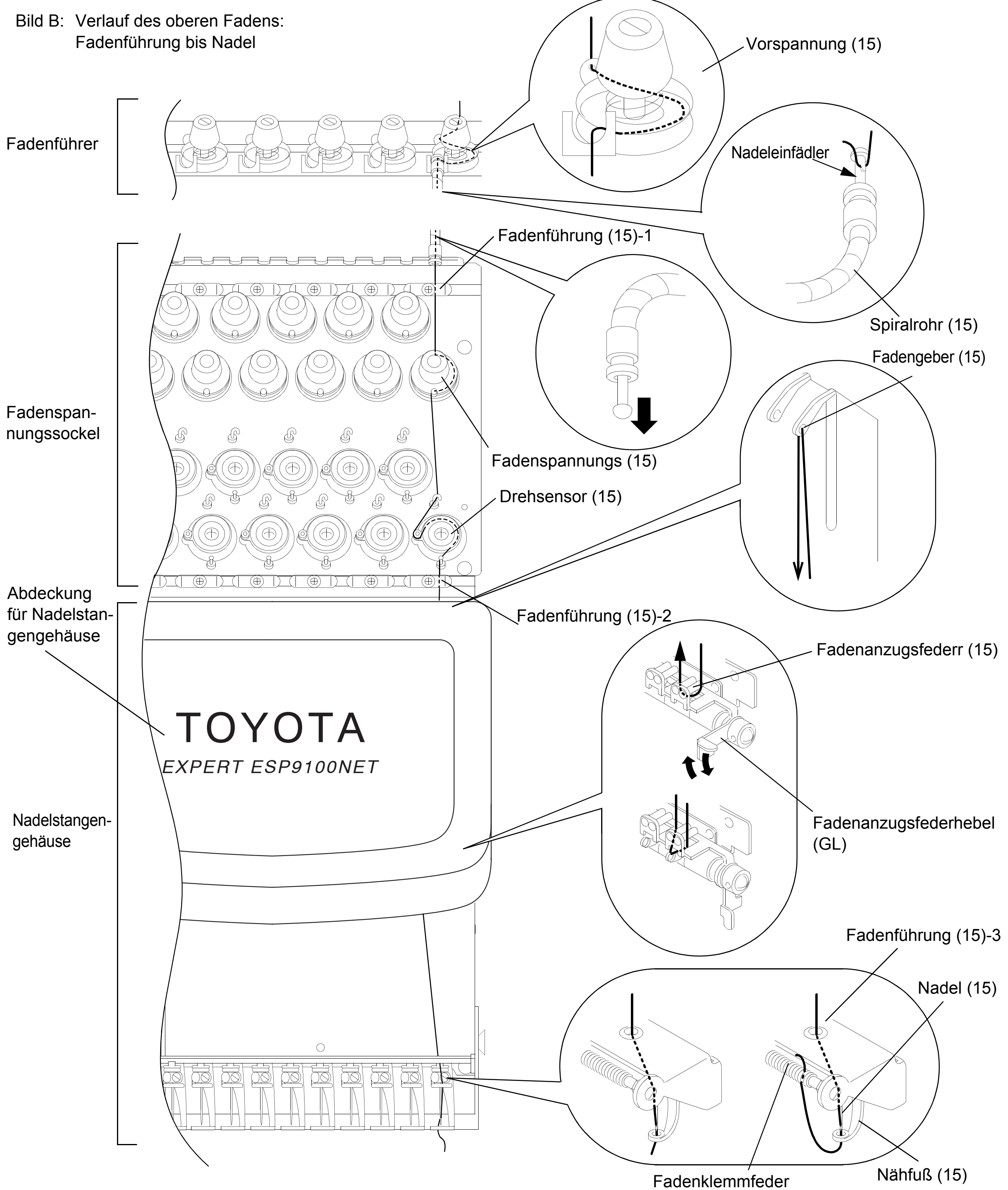
Vorgehensweise zum Einstellen des Oberfadens.

1. Faden von der Fadenrolle (1) durch das Loch auf dem Fadenführung (1) genau über der Fadenrolle (1) und weiter über die Fadenführung an der Mittel- und Vorderreihe führen.
2. Im nächsten Schritt den Faden durch die Vorspannung (1) führen.
3. Den Faden für die Fadenrollen (4), (7), (10) und (13) in gleicher Weise bis zum Vor-Fadenspannungswächter der gleichen Nummer ziehen.
4. Faden von der Fadenrolle (2) auf der Mittelreihe durch das Loch auf dem Fadenführung (2) genau über der Fadenrolle (2) und weiter über den Fadenführer an der Vorderreihe führen.
5. Den Faden durch die Vorspannung (2) führen.
6. Den Faden für die Fadenrollen (5), (8), (11) und (14) in gleicher Weise bis zur Vorspannung der gleichen Nummer ziehen.
7. Faden von der Fadenrolle (3) auf der Vorderreihe durch das Loch der Fadenführung (3) genau über der Fadenrolle (3) führen.
8. Im nächsten Schritt den Faden direkt durch die Vorspannung (3) führen.
9. Den Faden für die Fadenrollen (6), (9), (12) und (15) in gleicher Weise bis zur Vorspannung der gleichen Nummer ziehen.



10. Faden vom Vorspannung (15) durch das Spiralrohr (15) führen.
11. Den Faden weiterführen durch die Fadenführung (15)-1, Fadenspannung (15), Drehsensor (15) und Fadenführung (15)-2.
12. Abdeckung für das Nadelstangengehäuse öffnen.
13. Fadenanzugsfederrhebel (GL) anheben, den Obererfaden durch die Fadenanzugsfeder (15) führen (von rechts nach links) und den Faden nach oben durch das Loch des Fadengebers (15) führen.
14. Danach den Faden nach unten ziehen und durch die Fadenführung (15)-3 und anschließend durch das Nadelloch (15) und durch das Loch im Nähfuß (15) führen.
15. Im Anschluss daran das Fadenende auf die Fadenklemmfeder festhaken.
16. Den Faden von den Fadenrollen (14) bis (1) in gleicher Weise ziehen. Zum Abschluss, den Fadenanzugfederhebel (GL) wieder herunterklappen, um die Einstellung des Oberfadens abzuschließen.

Bild B: Verlauf des oberen Fadens:
Fadenführung bis Nadel



VORBEREITUNG

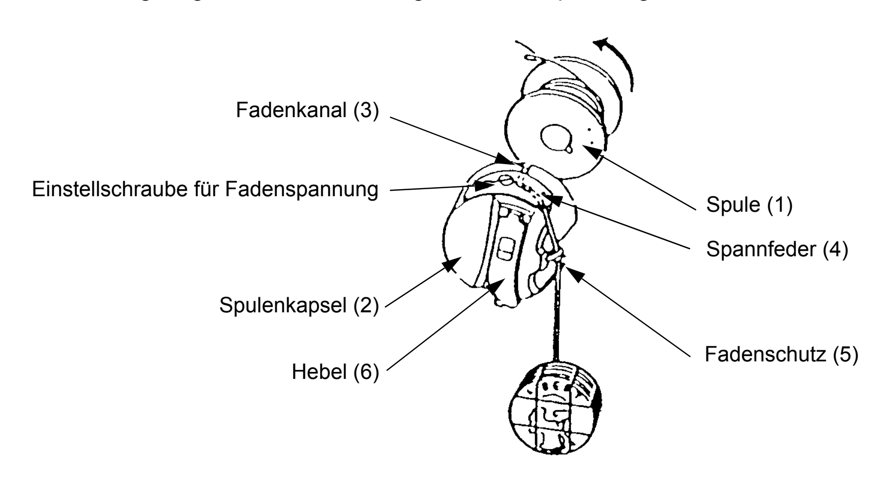
EINFÄDELN UND EINSTELLEN DES UNTERFADENS

1. Spule (1) mit der Fadenseite in der Richtung ausrichten, wie durch das Pfeilsymbol dargestellt, und in den Spulenkapsel (2) legen.
2. Faden durch den Fadenkanal (3) im Spulenkapsel, dann weiter unter der Faden-Spannfeder (4) und den Fadenschutz (5) führen.
3. Hebel (6) an der Spulenkapsel anheben und in den Umlaufgreifer hineinstecken.

ANMERKUNG: Der Standardwerte für die Fadenspannung beträgt ca. 25 bis 30 g (0,25 bis 0,3 N) gemessen mit Kunstseide #120.

Die Fadenspannung kann mit Hilfe der Einstellschraube auf der Spulenkapsel eingestellt werden. Drehen der Schraube im Uhrzeigersinn strafft den Faden, Drehen der Schraube gegen den Uhrzeigersinn lockert die Fadenspannung.

Für die Einstellung befestigen Sie drei 2 EURO-Münzen am Faden und hängen Sie diese an den Spulenkapsel, wie im Bild gezeigt. Wenn der Faden beim Schütteln des Spulenkastens leicht herausgezogen werden kann, liegt die Fadenspannung zwischen 25 und 30 g (0,25 bis 0,3 N).



ACHTUNG

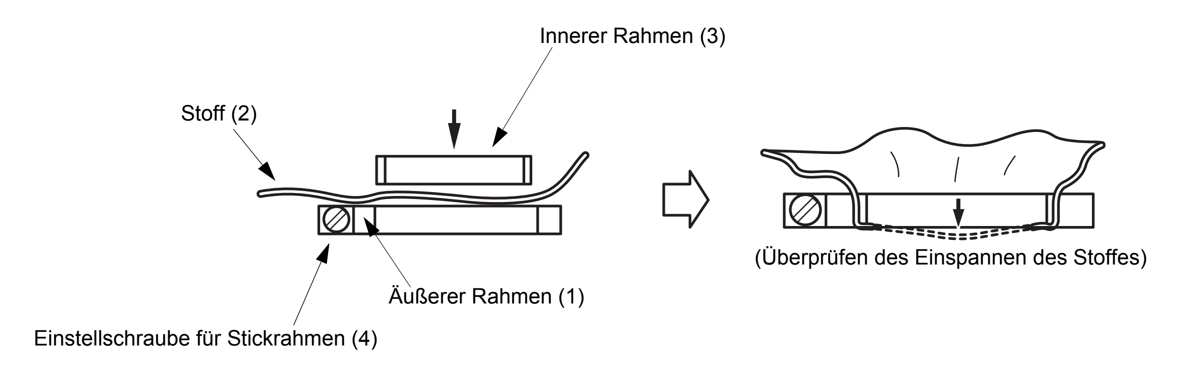
 Vor dem Einstellen oder Entfernen der Spule ist die Maschine auszuschalten.
Ansonsten kann das Bedienpersonal durch die Stickmaschine verletzt werden.

EINSPANNEN DES STOFFES IN DEN RAHMEN

1. Stoff (2) auf den äußeren Rahmen (1) legen und den inneren Rahmen (3) in den äußeren Rahmen (1) drücken.

   Wenn der innere Rahmen (3) nicht glatt in den äußeren Rahmen (1) gedrückt werden kann, ist die Einstellschraube für den Stickrahmen (4) zu lockern.

2. Korrekten Sitz des Stoffes im Rahmen überprüfen durch leichtes Eindrücken mit dem Finger in der Mitte des Stoffes (siehe Bild unten). Der Stoff sollte derart eingespannt sein, dass er nach dem Loslassen wieder in der gleichen Weise wie vorher gespannt ist.



⚠ ACHTUNG

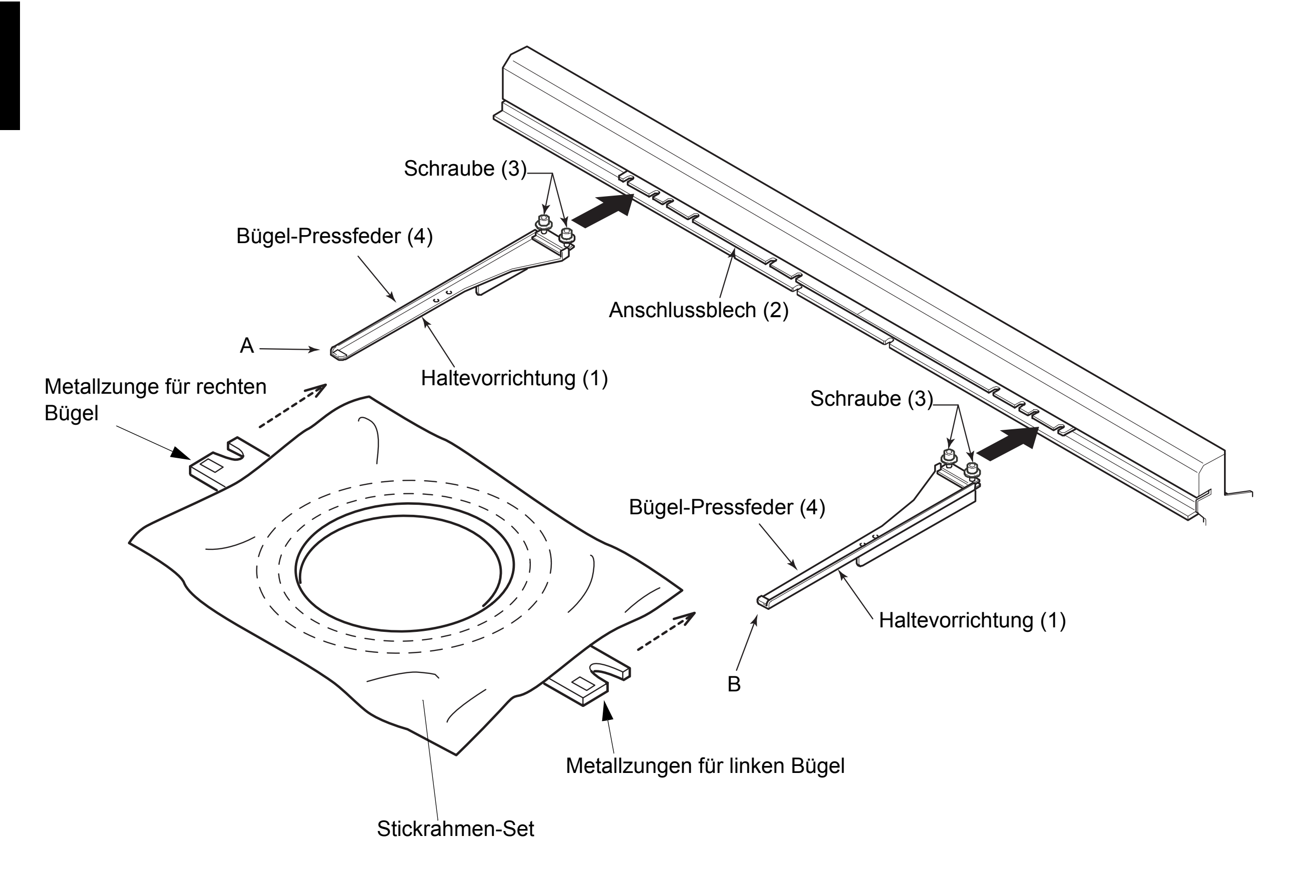
Vergewissern Sie sich, dass sich im Bereich der Stickmaschine keine harten Gegenstände (wie zum Beispiel Knöpfe) befinden.
Ansonsten kann die Nadel brechen, wodurch das Bedienpersonal verletzt werden kann.

EINSPANNEN DES RAHMENS IN DIE STICKMASCHINE

1. Die beiden Haltevorrichtungen (1) am Anschlussblech (2) in der durch ➡ angezeigten Richtung befestigen. An den entsprechenden Stellen mit Schrauben (3) festziehen.

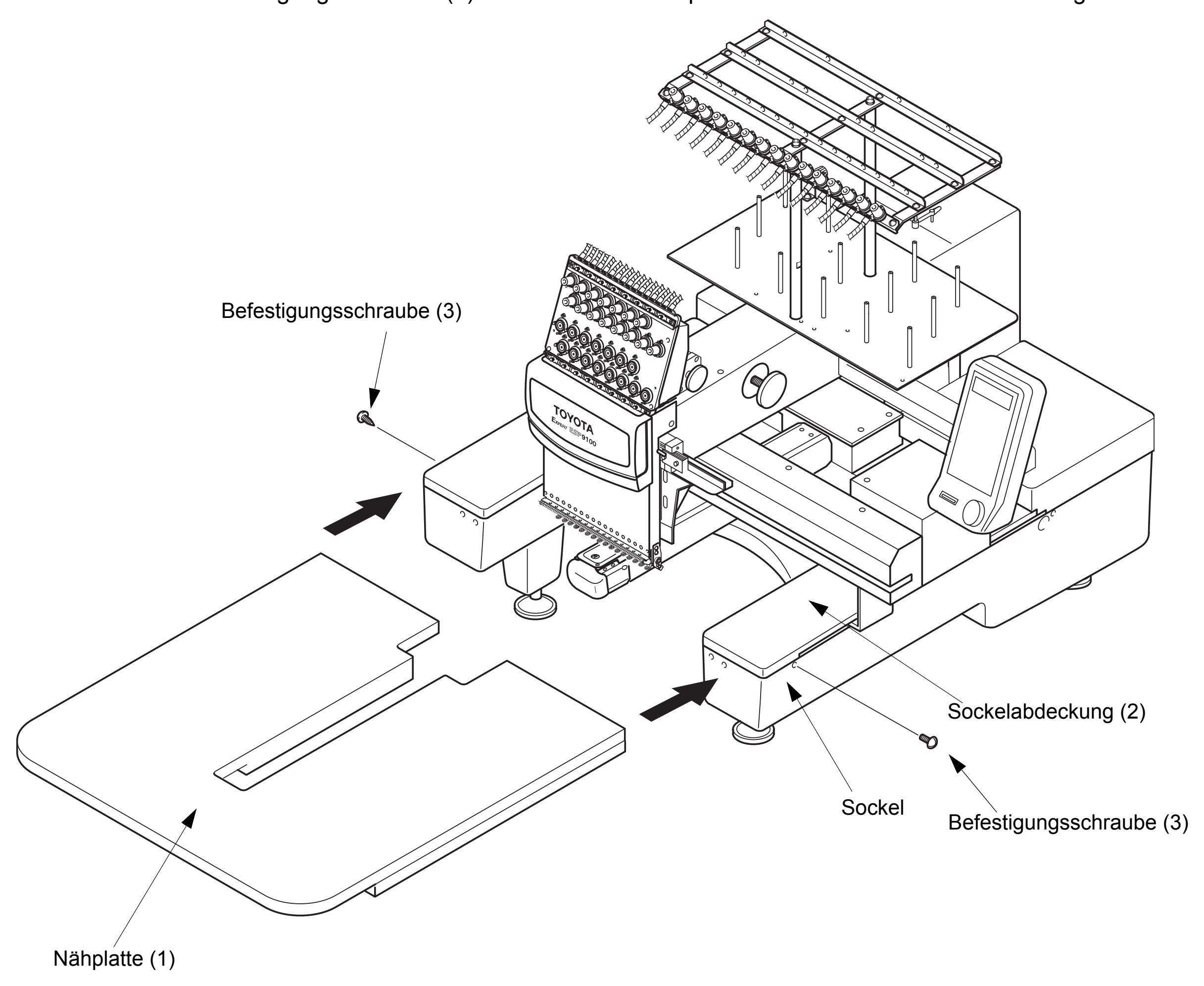
   Es ist festzustellen, dass die Positionen der befestigten Haltevorrichtungen (1) der Größe des Rahmens entsprechen.

2. Linke und rechte Metallzunge des Stickrahmen in den Sektionen A und B einfügen (in der Richtung des gestrichelten Pfeils - -➤ . Metallzungen befestigen durch Einsetzen der Bügel-Pressfedern (4) der Haltevorrichtung (1) in die Metallzungen.



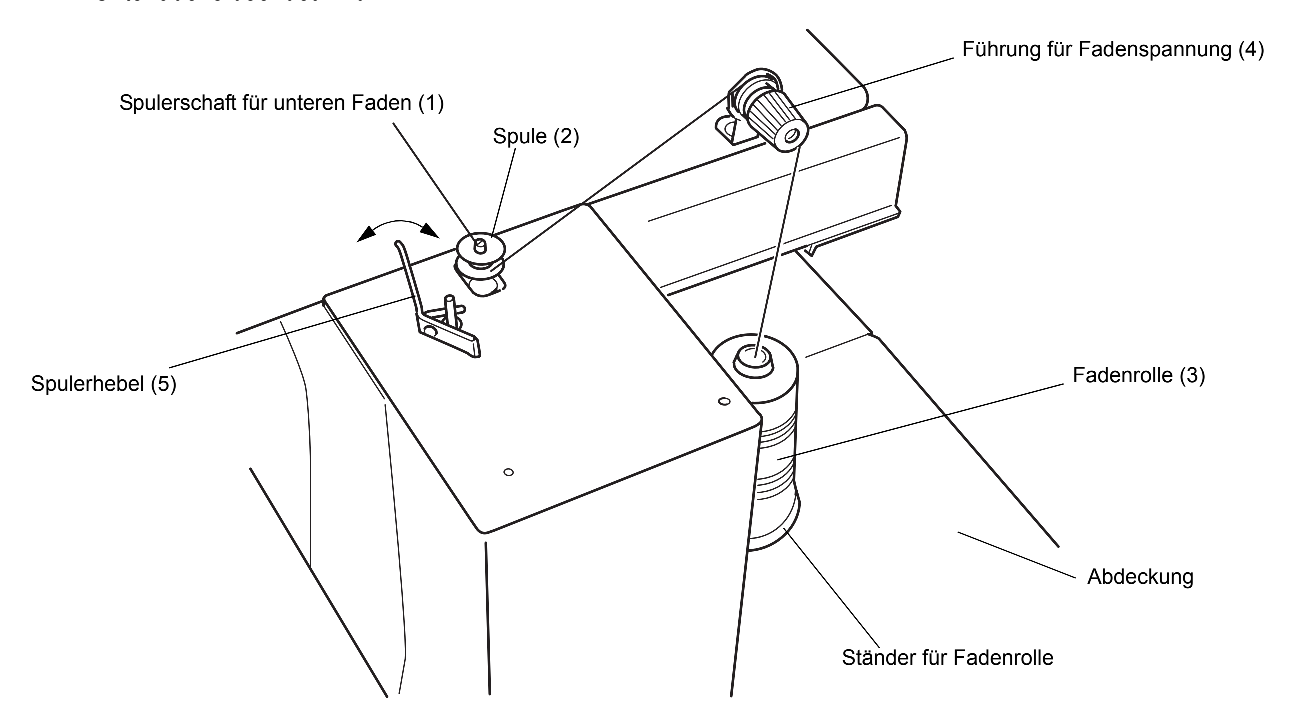
BEFESTIGEN DER NÄHPLATTE

1. Nähplatte (1) vorsichtig einschieben, bis sie mit dem Boden gleichzeitig auf die linke und rechte Oberseite der Sockelabdeckung (2) der Stickmaschine auftrifft.
2. Linke und rechte Befestigungsschraube (3) festziehen. Die Nähplatte ist nun in der Maschine befestigt.



AUFWICKELN / SPULEN DES UNTERFADENS

1. Spule (2) auf den Spulerschaft für den unteren Faden (1) aufsetzen.
2. Fadenrolle (3) auf den Ständer für die Fadenrolle setzen, das Fadenende durch die Führung für den Fadenspannung (4) führen und um die Spule (2) wickeln.
3. Fadenwickelheber (5) nach rechts drücken bis dieser die Innenseite der Spule (2) berührt.
4. Der Faden wird beim Laufen der Maschine auf die Spule gewickelt. Der Hebel geht automatisch zurück (bewegt sich nach links), wenn eine bestimmte Fadenmenge auf die Spule gewickelt ist, so dass das Aufwickeln des Unterfadens beendet wird.



Der Unterfaden muss während des Stickbetriebs aufgespult werden.

KONTROLLEN VOR DER INBETRIEBNAHME

Vor der Inbetriebnahme der Maschine sind folgende Kontrollen vorzunehmen.

ACHTUNG



Vor der Inbetriebnahme ist die Maschine zu überprüfen. Hierbei ist der Hauptschalter auszuschalten.
Wenn Sie die Maschine überprüfen, ohne diese vorher auszuschalten, können Sie verletzt werden.

Zu kontrollierende Stellen	Beschreibung	Maßnahme
Abdeckungen	Auf Festigkeit überprüfen.	Befestigen, wenn lose
Faden	Auf richtige Fadenführung prüfen.	Richtig Einfädeln, wenn lose
Faden	Auf Bruch überprüfen.	Einstellen, wenn gebrochen
Nadel	Auf Verbiegung überprüfen.	Auswechseln, wenn verbogen.
Nadel	Auf Bruch überprüfen.	Auswechseln, wenn gebrochen.
Leichtgängifkeit des UmlaufgreiferS	Auf ausreichende Schmierung überprüfen.	Schmieren, wenn erforderlich.

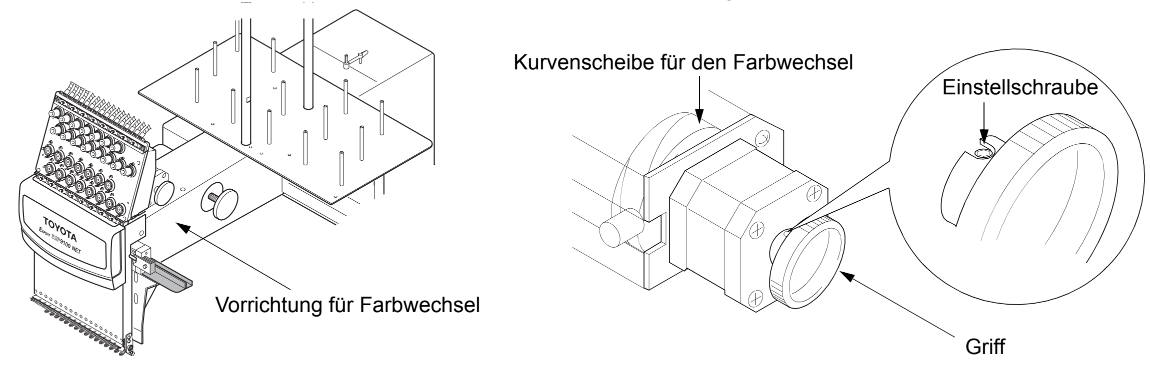
ÜBERPRÜFEN DES STICKKOPFES

Überprüfen der Vorrichtung für Farbwechsel und der Einstellschraube

Mit der Vorrichtung für den Farbwechsel werden die Nadelstangen gewählt. Die Maschine kann nicht arbeiten, wenn sich die Kurvenscheibe für den Farbwechsel nicht in der vorbestimmten Position befindet. (die Einstellschraube befindet sich rechts oben oder rechts unten)

1. Griff an der Vorrichtung für den Farbwechsel drehen und Einstellschraube in die oberste Position bringen.

   Die Kurvenscheibe für den Farbwechsel wird auf diese Position eingestellt.

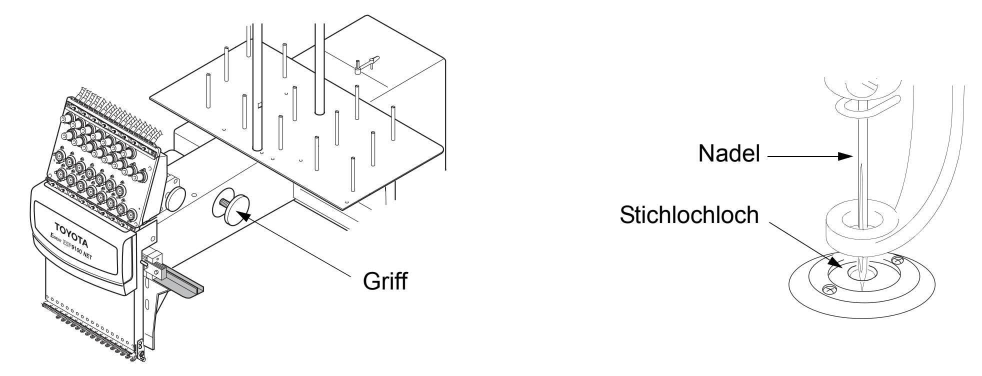


Wenn sich die Einstellschraube des Griffs in der obersten Position befindet, wird eine ungerade Nadelstange gewählt.

Überprüfen der unteren Nadelposition

Überprüfen Sie die herabgesetzte Nadelposition erst dann, nachdem Sie die Position der Einstellschraube überprüft haben.

1. Hauptantriebswelle im entgegengesetzten Uhrzeigersinn drehen, während Sie den Griff gegen den Arm drücken.
2. Nadelposition überprüfen, wenn die Nadel in das Nadelloch geht.



3. Es ist zu prüfen, ob sich die Nadel in der Mitte des Stichloches befindet.

Befindet sich die Nadel nicht in der Mitte, könnte sie gekrümmt sein. Wechseln Sie gegebenenfalls die Nadel.

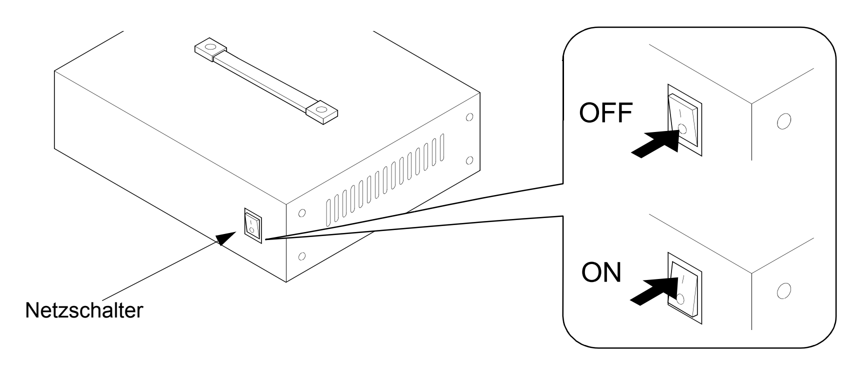
BETRIEB

EIN- UND AUSSCHALTEN DER MASCHINE

Netzschalter

Der Netzschalter befindet sich am Stromversorgungsgerät / Netzteil.

Netzschalter auf "O" schalten, um die Maschine auszuschalten, auf "I" schalten, um die Maschinen einzuschalten.

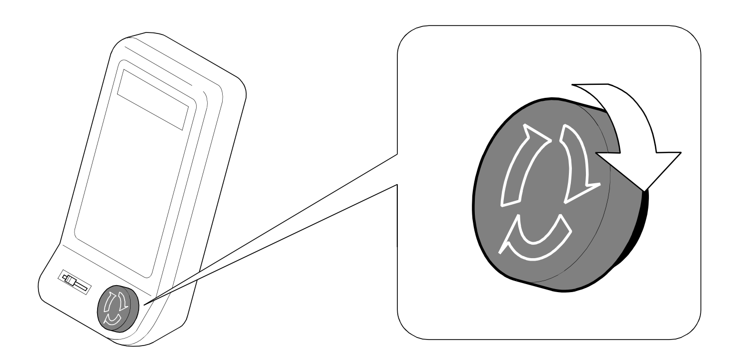


Um das Gerät erneut einzuschalten, schalten Sie es aus, lassen Sie einige Sekunde verstreichen und schalten Sie es wieder ein.

Not-Aus-Schalter

Betätigen Sie den Not-Aus-Schalter, um im Notfall die Maschine zu stoppen. Wenn der NOT-AUS-SCHALTER betätigt wird, hört die Hauptantriebswelle sofort auf, sich zu drehen. Der NOT-AUS-SCHALTER bleibt in diesem Zustand verriegelt.

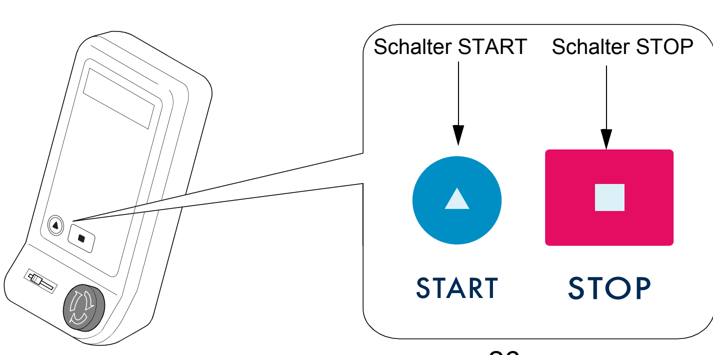
Um den Schalter wieder zu entriegeln, drehen Sie den Schalter in die angezeigte Pfeilrichtung.



Schalter Start und Stop

Nach dem Betätigen des Schalters START wird die Maschine eingeschaltet. Nach dem Betätigen des Schalters STOP wird die Maschine ausgeschaltet.

Die Nadelstange hält am oberen Totpunkt, wenn der Schalter STOP gedrückt wird.



SCHRITTE ZUM START DER STICKMASCHINE

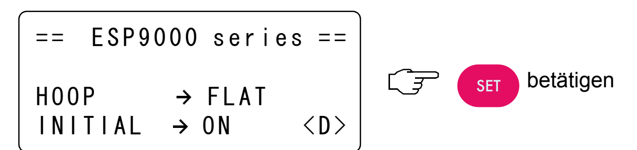
Beispiel: Für Eingabe der Stickdaten vom Diskettenlaufwerk (gesondert zu erwerben)

1 Netzschalter am Stromversorgungsgerät auf ON (EIN).

2 Auswählen von "FLAT" (flach) für "HOOP" (Rahmen) durch Betätigen von ◀ und ▶ (Tasten für Rahmenbewegung).

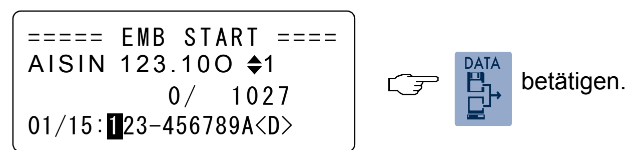
3 Auswählen von "ON" (EIN) für "INITIAL" (Initialisieren) durch Betätigen von ◀ und ▶ (Tasten für Rahmenbewegung).

4 Betätigen der Taste [SET].



☞ SET betätigen

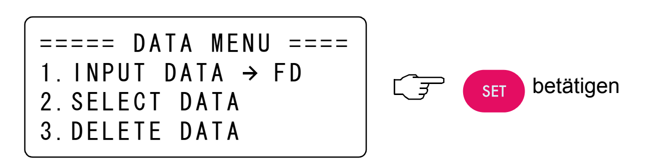
5 Der Bildschirm zeigt das "EMB START"-Menü an. Betätigen der Taste für Datensatzmenü.



☞ DATA betätigen.

6 Auswählen von "FD" für "INPUT DATA" (Dateneingabe) durch Betätigen von ◀ und ▶ (Tasten für Rahmenbewegung).

7 Betätigen der Taste [SET].

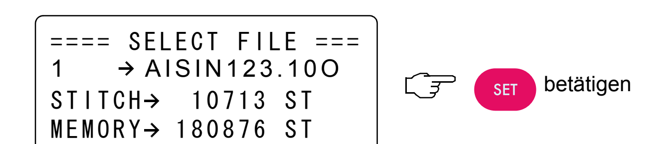


☞ SET betätigen

8 Einlegen der Diskette mit den Stickdaten in das Diskettenlaufwerk.

9 Auswählen der Stickdaten durch Betätigen von ◀ und ▶ (Tasten für Rahmenbewegung).
Beispiel: AISIN123

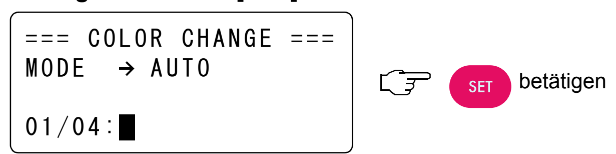
10 Betätigen der Taste [SET].



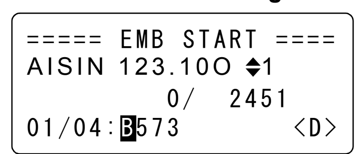
☞ SET betätigen

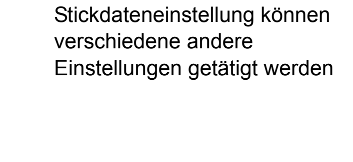
11 Eingeben der Nadelstangen-Nummer in der Reihenfolge des Nadelstangen-Wechsels durch Betätigen der Zifferntasten.

12 Betätigen der Taste [SET].



13 Wenn die Einstellung der Rahmendaten abgeschlossen ist, erscheint auf dem Bildschirm folgende Meldung.




Nach Abschluss der Stickdateneinstellung können verschiedene andere Einstellungen getätigt werden

14 Einspannen des Stoffes in den Stickrahmen.

15 Einfassen des Stickrahmens in die Stickmaschine.

16 Einstellen der oberen und unteren Fäden.

17 Betätigen der Taste [TRACE] (Spurtaste) um zu überprüfen, ob der Stickbereich mit der Größe und der Position des Stickrahmens übereinstimmt.

18 Wenn die Rahmenposition nicht mit dem Stickbereich übereinstimmt, ist die Position des Rahmens einzustellen durch Betätigen der Tasten für die Rahmenbewegung, Schritt 17 erneut durchführen.
Wenn die Größe des Rahmens nicht mit dem Stickbereich übereinstimmt, ist der Rahmen (gesondert zu erwerben) durch einen Rahmen zu ersetzen, der mit dem Stickbereich übereinstimmt.

19 Nach Überprüfen der korrekten Position des Rahmens Taste START betätigen.

Der Stickvorgang beginnt.

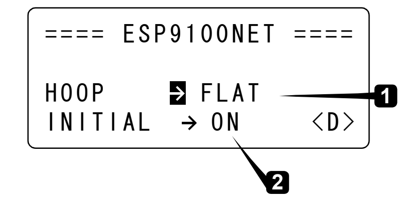
BILDSCHIRMANZEIGEN

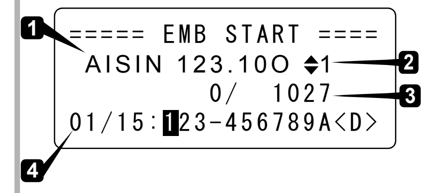
Der LCD-Bildschirm zeigt verschiedene Informationen zur Steuerung des Betriebs an.

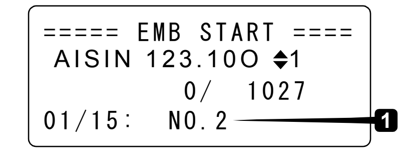
Die auf dem LCD-Bildschirm angezeigten Informationen werden unten kurz erläutert.

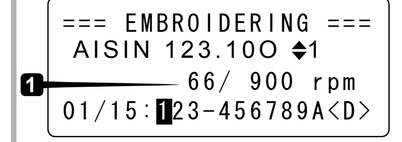
● Hauptmenü

Antrieb EIN	**1** Rahmenmodus (FLAT/CAP/SLEEVE/BORDER) (Flach/ Kappe/Röhre/Bordüren) Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶. **2** Rückkehr zum Startpunkt und Initialisierung bei Stromschalter ON (ON: eingeschaltet / OFF: ausgeschaltet) Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.
Beim Start der Stickmaschine	* Bei automatischem Farbwechsel-Modus: Betätigen von AUTO MANUAL , um den Farbwechselmodus zwischen automatisch und manuell umzuschalten. **1** Dateiname **2** Bewegungseinheit vorwärts/rückwärts (1/10/100/C/n-ST) **3** Momentane Stichanzahl / Stichanzahl gesamt **4** Momentan ausgeführter Schritt / Gesamtanzahl der Schritte Nadelstangen-Nummern in der Reihenfolge des Farbwechsels.
	* Bei manuellem Farbwechsel-Modus: Betätigen von AUTO MANUAL , um den Farbwechselmodus zwischen automatisch und manuell umzuschalten. **1** Nadelstange Nr. Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für COLOR-CHANCE Bewegung ◀ und ▶ dann SET TASTE drükken.
Während des Stickvorgangs	**1** Momentane Stichanzahl / Stichanzahl gesamt (ST) ↔ Momentane Stichanzahl / Maximalgeschwindigkeit (RPM (U/min)) 📖 Einstellen "1. SCREEN" (ANZEIGE) des FUNKTIONSMENÜS (Maschineneinstellung)



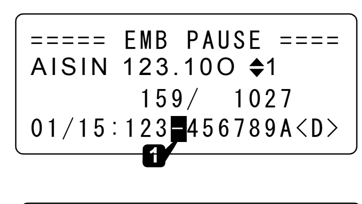






FUNKTIONSWEISE DER MASCHINE

Während Maschine gestoppt ist	
	1 Stop aufgrund von Pausencode 📖 Einsetzen von "- : Pause" in den Einstellungen für die Nadelstange.
	1 Nadelstange Nr. 📖 Wenn manueller Farbwechsel-Modus gewählt ist, stoppt die Maschine bei jedem Farbwechsel.




```
===== EMB PAUSE ====
AISIN 123.10O ⬍1
159/  1027
01/15:  NO.4 ——— 1
```

FUNKTIONSWEISE DER MASCHINE

● Funktionsmenü: Drücken von  im Modus "STICKEREI START".

1 Stich / RPM (U/min)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

2 Sensor für Fadenwächter (OFF (AUS) / 1 - 5)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

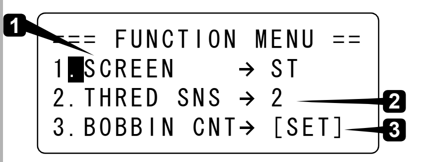
3 SET zum Einstellen des Spulenvorratzählers.

* Einstellung für Spulenzähler

a Zählerdaten (derzeitiger Gesamtwert): Max. 999999 Stiche

CLEAR (Kann gelöscht werden.)

b Voreingestellte Daten (voreingestellter Gesamtwert): Max. 999999 Stiche über Zifferntasten



=== BOBBIN COUNTER ==

COUNTER→ 1278 ST (a)
PRESET → 30000 ST (b)

4 DVerrieglungsstiche (So: Ja am Start / S-: Nein am Start; Eo: Ja am Ende / E-: Nein am Ende)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

5 Einstellung für Satinstich (-: Keine Einstellung / 1 - 5 Einstellung in Schritten von 0,1 mm)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

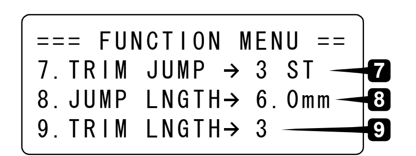
6 Langsamer Start (2 - 9 Stiche)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

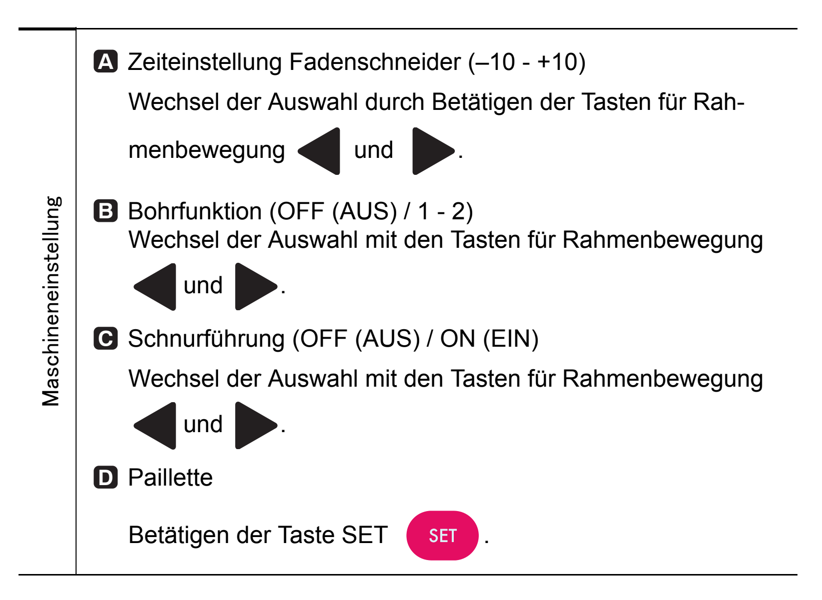
=== FUNCTION MENU ==
4.LOCK ST. → So Eo (4)
5.SATIN ADJ.→ 2 (5)
6.SLOW START→ 2 ST (6)

7 Sprungstiche/Fadenschneiden (0 - 9 Stiche)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

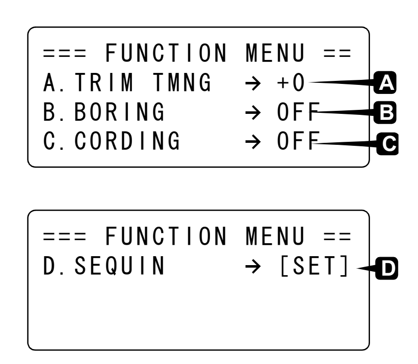
8 Sprungstichlänge - (OFF (AUS) / 4,0 - 9,9 mm)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

9 Fadenlänge (1 - 17)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.





Maschineneinstellung	
	A Zeiteinstellung Fadenschneider (–10 - +10) Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶. **B** Bohrfunktion (OFF (AUS) / 1 - 2) Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶. **C** Schnurführung (OFF (AUS) / ON (EIN) Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶. **D** Paillette Betätigen der Taste SET SET .





● Rahmenmenü: Betätigen von  im Modus "STICKEREI START".

Rahmeneinstellung

1 Rahmenmodus (FLAT/CAP/SLEEVE/BORDER) (Flach/ Kappe/Röhre/Bordüren)

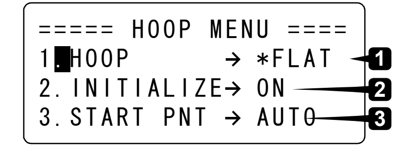
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

2 Initialisierung (ON (EIN) / OFF (AUS))

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

3 Nach Stickvorgang Startpunkt zurücksetzen (AUTO/ MANUAL)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.



4 Rahmenbewegungsgeschwindigkeiten (1 - 3) im manuellen Modus

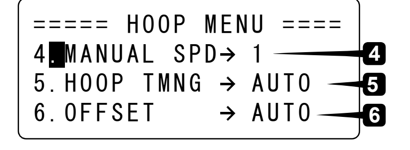
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

5 Zeiteinstellung für Start Rahmenantrieb (AUTO / 250°)

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

6 Versetzen nach Abschluss des Stickvorgangs (AUTO/ MANUAL) zum Einlegepunkt

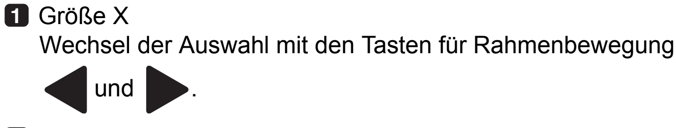
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.



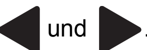
● Editiermenü: Betätigen von  im Modus "STICKEREI START"

Dateneinstellung

1 Größe X
Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung

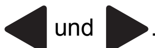


2 Größe Y
Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung

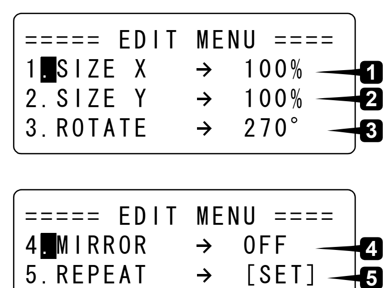


3 Drehen (90°-Schritte)
Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung
und .

4 Spiegeln (OFF (AUS) / X (X-Achsenspiegelung) / Y (Y-Achsenspiegelung))
Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung



5 Wiederholen 



* Einstellung wiederholen

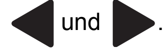
a Wiederholungsrichtung (HORIZONTAL / VERTIKAL)
Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung

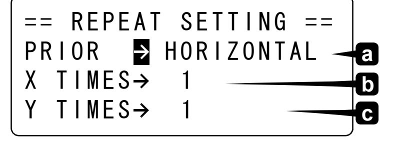


b Anzahl der Wiederholungen (01 - 99)
Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung



c Abstand der Wiederholungen (0 - 255 mm)
Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung





● Dateneingabemenü: Betätigen von  im "STICKEREI START" Modus.

Dateneingabe

1 Gerät für die Dateneingabe (PC: Serielle Schnittstelle / FD: Diskettenlaufwerk)

Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung  und  und Bestätigung der Auswahl durch Betätigen der Taste SET .



* Eingabe vom PC

a Desginname (Nummer)

b Verfügbarer Speicherplatz

```
=== INPUT THRU PC ==
NUMBER → 01
NAME   → DATA 01      a
MEMORY → 280576 ST    b
```

* Eingabe über FD (Diskettenlaufwerk)

c Musternummer → Mustername

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung und .

d Stichanzahl des auf Diskette gespeicherten Musters

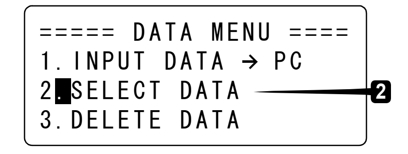
e Verfügbarer Speicherplatz

```
c ==== SELECT FILE ===
01/03→ AISIN 123.10O
STITCH→   10713 ST    d
MEMORY→ 180876 ST     e
```

Auswahl eines Musters

2 Auswahl im Speicher abgelegter Muster (Datenauswahl)

Betätigen der Taste SET .



a Speichernummer / Anzahl der registrierten Muster → Mustername

Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung und .

b Stichanzahl des gespeicherten Musters

c Verfügbarer Speicherplatz

```
a ==== SELECT DATA ====
01/03 →AISIN 123.10O
STITCH→   10713 ST    b
MEMORY→ 180876 ST     c
```

FUNKTIONSWEISE DER MASCHINE

Löschen eines Musters

3 Löschen des Musters im Speicher

Betätigen der Taste SET (SET).

* Auswahl des Musters

a Speichernummer / Anzahl der registrierten Muster → Mustername
Wechsel der Auswahl mit den Tasten für Rahmenbewegung ▲ und ▼.

b Stichanzahl des gespeicherten Musters

c Verfügbarer Speicherplatz

Betätigen der Taste SET (CLEAR).

* Bestätigung für Löschvorgang

a Betätigen der Taste SET (SET), wenn Y (ja), oder ESC-Taste (ESCAPE), wenn N (nein).

Eingabemodus

4 Eingabemodus für Muster

Betätigen der Taste SET (SET).

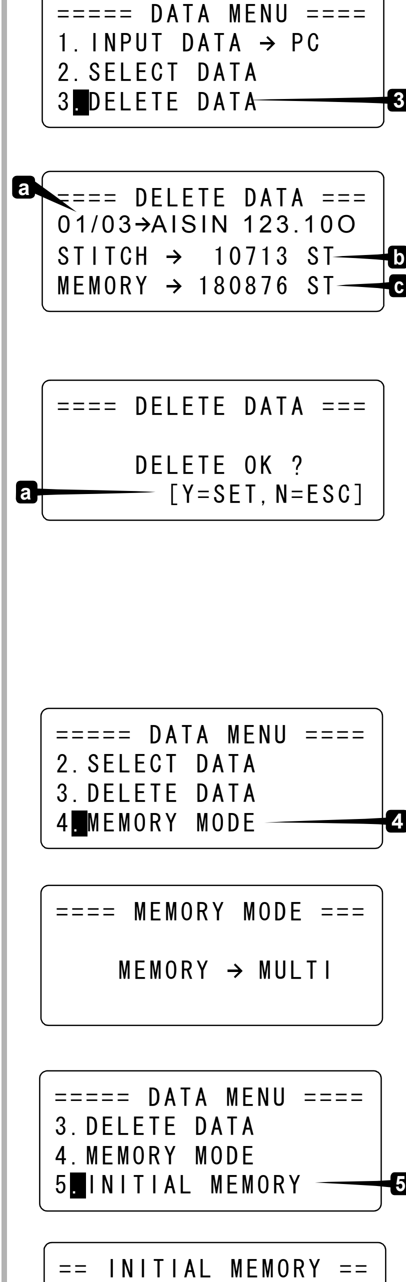
a Auswahl Modus (SINGLE/MULTI)
Wechsel der Auswahl durch Betätigen der Tasten für Rahmenbewegung ◀ und ▶.

Speicherinitialisierung

5 Speicherinitialisierung

Bei betätigter Taste SET (SET).

a Betätigen der Taste SET (SET), wenn Y (ja), oder ESC-Taste (ESCAPE), wenn N (nein).





● Farbwechseleinstellung: Drücken von  im "EMB START" -Modus.

Auswahl der Nadelstange

* Bei automatischem Farbwechsel-Modus:

1 Farbwechsel-Modus (AUTOMATISCH / MANUELL)

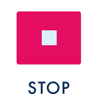
Betätigen der Farbwechselmodus-Taste (AUTO MANUAL) zur Auswahl.


Bei manuellem Farbwechsel-Modus leuchtet die Lampe.


2 Derzeitiger Schritt / Gesamtanzahl von Schritten: Farbwechselabfolge

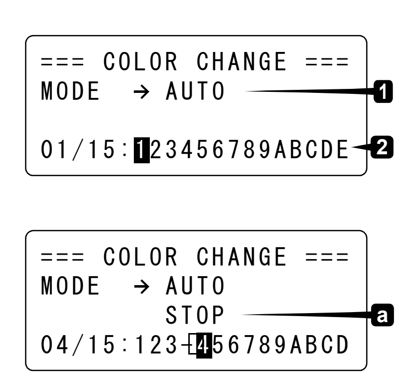
Wählen Sie mit den Tasten für die Rahmenbewegung  und ▶ und zehn Tasten.

- : Pause kann eingefügt werden durch Betätigen der Taste



.

a Der Betrieb der Nadelstangen wird vorübergehend unterbrochen.



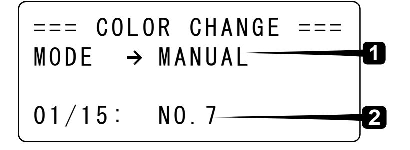
* Bei manuellem Farbwechsel-Modus:

1 Farbwechsel-Modus (AUTO/MANUAL)

Betätigen der Farbwechselmodus-Taste (AUTO MANUAL) zur Auswahl.

2 Momentan ausgeführter Schritt / Gesamtanzahl der Schritte:

Gegenwärtige Nadelstangen-Nummer (COLOR CHANGE)



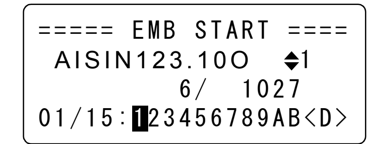
FUNKTIONSWEISE DER MASCHINE

FUNKTIONSMENÜ

ANZEIGE WECHSELN

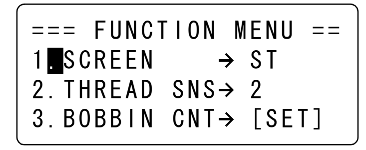
Wechselt zwischen den angezeigten Informationen während des Stickvorgangs - Stichanzahl oder Geschwindigkeit der Hauptantriebswelle [*1] .

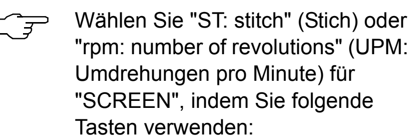
1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.





2 Wechsel zum gewünschten Anzeigemodus.

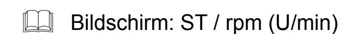




Wählen Sie "ST: stitch" (Stich) oder "rpm: number of revolutions" (UPM: Umdrehungen pro Minute) für "SCREEN", indem Sie folgende Tasten verwenden:



(Tasten für die Rahmenbewegung)



Bildschirm: ST / rpm (U/min)

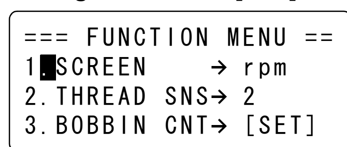
Stichanzahl gesamt für den Muster-Datensatz beim Stickvorgang

6/ 1027

Momentane Geschwindigkeit der Hauptantriebswelle

6/ 240 rpm

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.





4 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
AISIN 123.100 ♦1
          6/   1027
01/15:123456789AB<D>
```

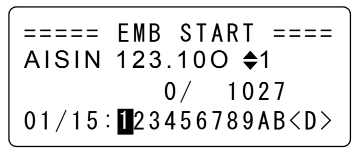
FUNKTIONSWEISE DER MASCHINE

*1: Auch wenn “*rpm*“ (U/min) gewählt wurde, wird die beim Stickvorgang eingestellte Stichanzahl für die Musterdaten angezeigt, wenn die Maschine gestoppt ist.

SENSOR FÜR FADENRISS

Stellt das Sensorniveau zum Erfassen von Fadenrissen ein.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

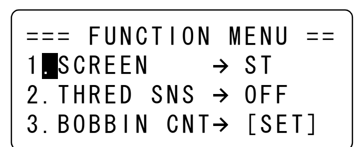


```
===== EMB START ====
AISIN 123.10O ♦1
        0/   1027
01/15:123456789AB<D>
```

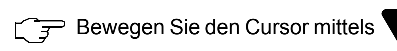


betätigen.

2 Auswählen von "2. THRED SNS" (Sensor zum Erkennen von Fadenriss).

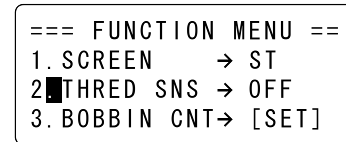


```
=== FUNCTION MENU ==
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS  → OFF
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```

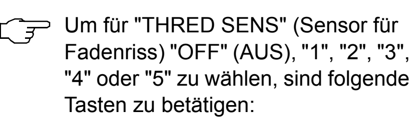


Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Rahmenbewegung).

3 Auswählen der gewünschten Einstellung.



```
=== FUNCTION MENU ==
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS  → OFF
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```



Um für "THRED SENS" (Sensor für Fadenriss) "OFF" (AUS), "1", "2", "3", "4" oder "5" zu wählen, sind folgende Tasten zu betätigen:

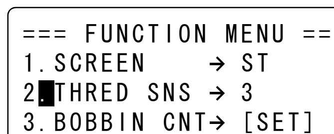


◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

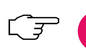
Einstellung: OFF / 1 / 2 / 3 / 4 / 5
- OFF: Fadenrisse werden nicht erfasst.
- 1 - 5: Erkennen von Fadenriss bei eingestellter Stichanzahl.

* Die Empfindlichkeit steigt, je kleiner die Ziffer gewählt wird.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



```
=== FUNCTION MENU ==
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS  → 3
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```





betätigen

5 Abschließen des Arbeitsganges

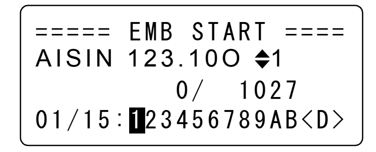
```
===== EMB START ====
AISIN 123.10O ♦1
        0/   1027
01/15:123456789AB<D>
```

SPULENVORRATZÄHLER (EINSTELLEN)

Stellt die Stichanzahl ein, die zum automatischen Maschinenstopp führt.

Wenn die gezählte Stichanzahl den voreingestellten Wert erreicht, wird die Maschine automatisch gestoppt.

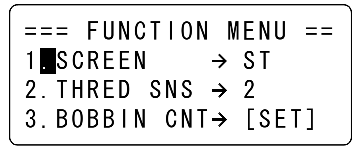
1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

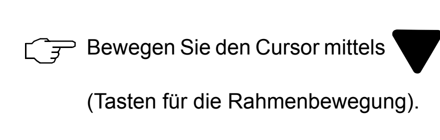




Ermittelt die für den Spulenzähler eingestellte Stichanzahl, damit die Maschine stoppt, bevor der untere Faden aufgebraucht ist.

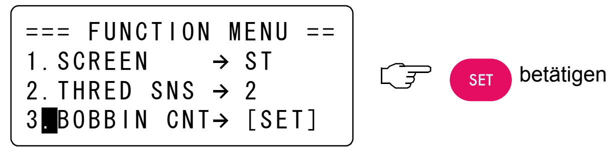
2 Auswählen von "3. BOBBIN CNT" (Spulenzähler).



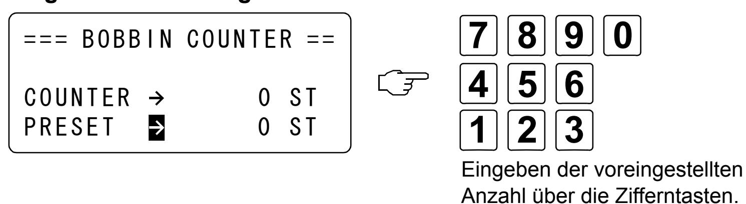


(Tasten für die Rahmenbewegung).

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.



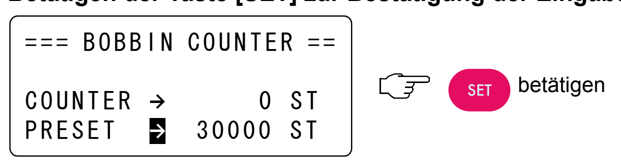
4 Eingeben der voreingestellten Stichanzahl.



Eingeben der voreingestellten Anzahl über die Zifferntasten.

Bei fehlerhafter Eingabe kann der eingegebene Wert durch Betätigen der Taste CLEAR gelöscht werden, der richtige Wert kann nun eingegeben werden.

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Eingabe.

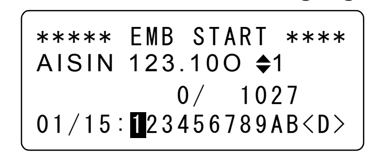


Wird die von Zähler eingestellte Anzahl von Stichen erreicht, stoppt die Maschine automatisch, der Summer ertönt und folgende Meldung wird angezeigt.

LOWER THREAD RUN OUT

Nach Betätigen der Taste STOP (zum Zurücksetzen der Alarmmeldung) können nun die notwendigen Arbeitsgänge ausgeführt werden, um den Betrieb wieder aufzunehmen.

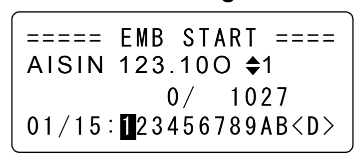
6 Abschließen des Arbeitsganges



SPULENVORRATZÄHLER (ZÄHLER)

Löscht die gezählte Stichanzahl [*1].

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

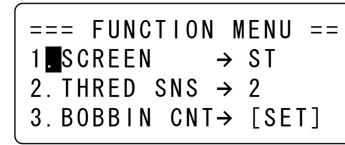


```
===== EMB START ====
AISIN 123.100 ♦1
        0/   1027
01/15:123456789AB<D>
```

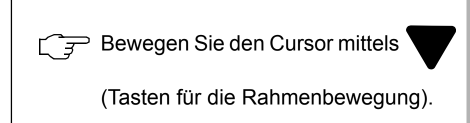


betätigen.

2 Auswählen von "3. BOBBIN CNT" (Spulenzähler).

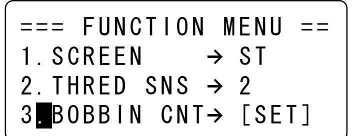


```
=== FUNCTION MENU ==
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS  → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```



(Tasten für die Rahmenbewegung).

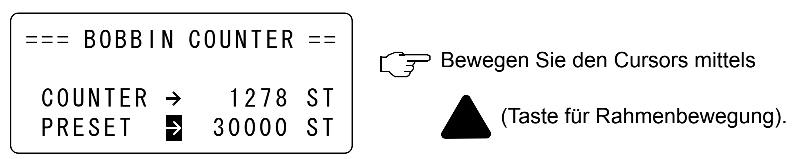
3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.



```
=== FUNCTION MENU ==
1.SCREEN     → ST
2.THRED SNS  → 2
3.BOBBIN CNT→ [SET]
```



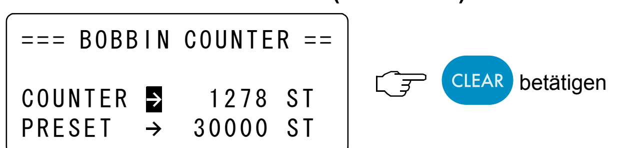
4 Auswählen von "ZÄHLER".



```
=== BOBBIN COUNTER ==

 COUNTER →    1278 ST
 PRESET  →   30000 ST
```


5 Löschen der ZÄHLER-Daten (COUNTER).

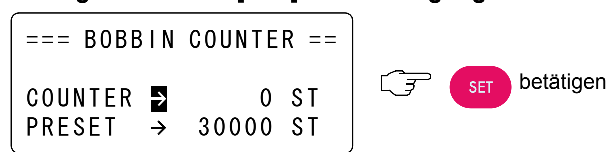


```
=== BOBBIN COUNTER ==

COUNTER →    1278 ST
PRESET  →   30000 ST
```


Die voreingestellten Daten (PRESET) können auch durch Betätigen der Taste CLEAR gelöscht werden, nachdem für den SPULENZÄHLER (BOBBIN CNT) die Taste [SET] gewählt wurde.

6 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung des Arbeitsganges.



```
=== BOBBIN COUNTER ==

COUNTER →       0 ST
PRESET  →   30000 ST
```


7 Abschließen des Arbeitsganges

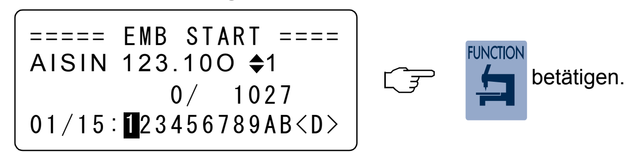
```
===== EMB START ====
AISIN 123.100 ♦1
        0/   1027
01/15:123456789AB<D>
```

*1: Der Spulenzähler (ZÄHLER) funktioniert nur, wenn die voreingestellten Daten gesetzt sind.

VERRIEGLUNGSSTICHE

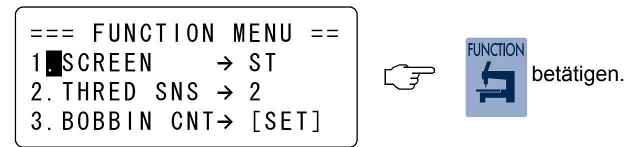
Setzt einen "Verrieglungsstich" am Start und am Ende des Nähvorgangs.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.



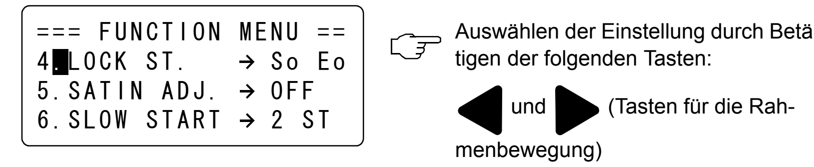
betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.



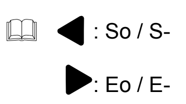
betätigen.

3 Auswählen der Einstellung.



Auswählen der Einstellung durch Betätigen der folgenden Tasten:

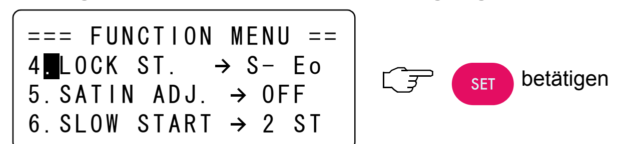
und (Tasten für die Rahmenbewegung)



So: Verrieglungsstich am Start des Nähvorgangs.
Eo: Verrieglungsstich am Ende des Nähvorgangs.
S-, E-: Kein Verrieglungsstich

Verrieglungsstich:
Einzel-Vor- und Rückstich

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



betätigen

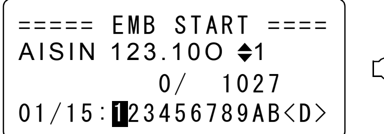
5 Abschließen des Arbeitsganges

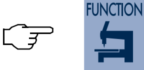
===== EMB START ====
AISIN 123.100 ♦1
0/ 1027
01/15:123456789AB<D>

SATIN-EINSTELLUNG

Stellt die Satin-Stichbreite ein.

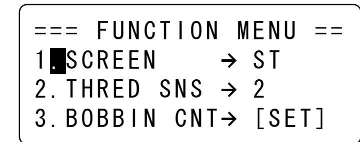
1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

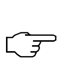




betätigen.

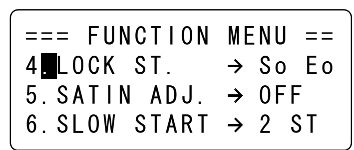
2 Wechsel der angezeigten Positionen.

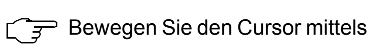
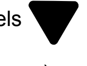





betätigen.

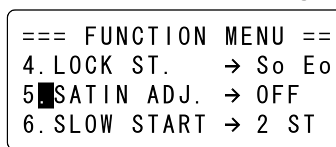
3 Auswählen von "4. SATIN ADJ." (Einstellung der Satin-Stichbreite).

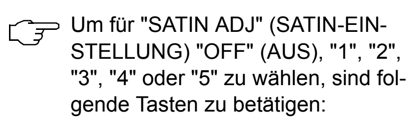



Bewegen Sie den Cursor mittels 

(Tasten für die Rahmenbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

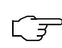



Um für "SATIN ADJ" (SATIN-EINSTELLUNG) "OFF" (AUS), "1", "2", "3", "4" oder "5" zu wählen, sind folgende Tasten zu betätigen:


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.






betätigen

6 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
AISIN 123.10O ♦1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

Einstellung: OFF / 1 / 2 / 3 / 4 / 5
- OFF: Satin-Stichbreite nicht eingestellt.
- 1 - 5: 0,1 - 0,5 mm

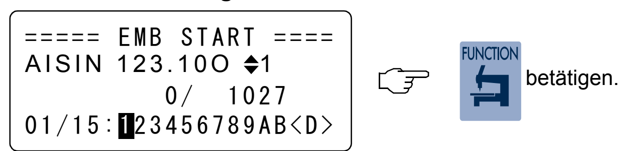
Die Satin-Stichbreite wird an beiden Seiten mit dem Einstellwert verlängert.

FUNKTIONSWEISE DER MASCHINE

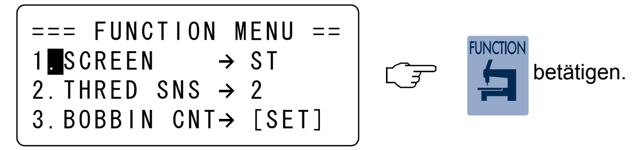
LANGSAMER START

Stellt die Anzahl der langsamen Stiche bei langsamer Geschwindigkeit ein (bei Nähbeginn und nach dem Fadenschneiden).

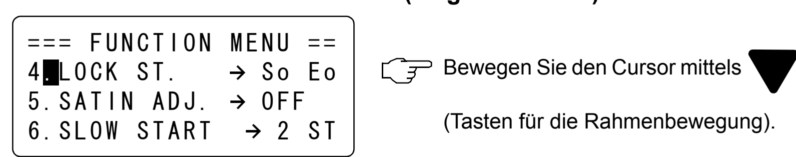
1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.



2 Wechsel der angezeigten Positionen.

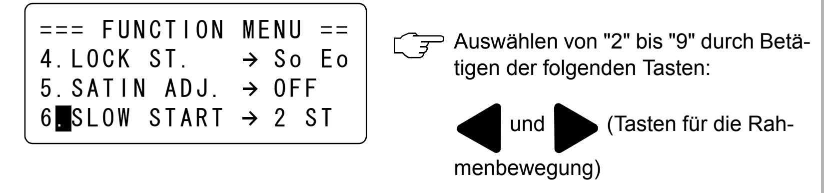


3 Auswählen von "6. SLOW START" (langsamer Start).



(Tasten für die Rahmenbewegung).

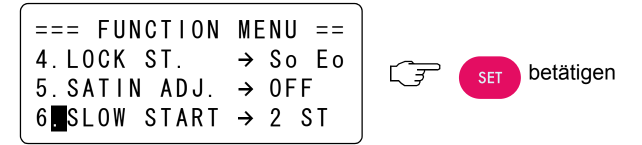
4 Auswählen der Einstellung.



menbewegung)

Einstellung: 2 - 9 Stiche
Anzahl der Stiche für einen langsamen Start

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



6 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
AISIN 123.10O ⬍1
           0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

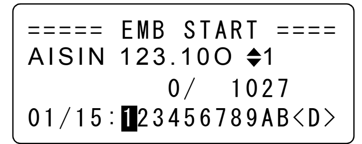
FUNKTIONSWEISE DER MASCHINE

SRUNGSTICHE EINSTELLEN

Schaltet ein Fadenschneiden nach Anzahl von Stiche nach aufeinanderfolgenden Vorschüben ein.

Der Faden wird unter Verwendung der kontinuierlichen Vorschubsignale justiert.

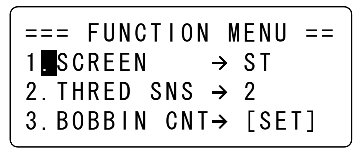
1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

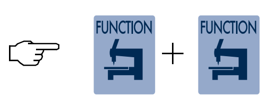




betätigen.

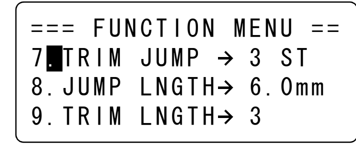
2 Wechsel der angezeigten Positionen.

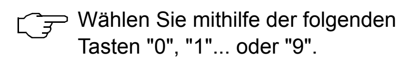




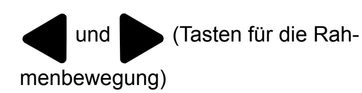
Taste für Funktionsmenü zweimal betätigen.

3 Auswählen der Einstellung.





Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "0", "1"... oder "9".

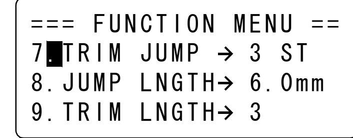


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

Einstellung: 0 / 1 / 2 / ... / 8 / 9 (ST)
- 0: Wird nicht eingefügt.

Bei ständig gedrückter oder - Taste werden die Werte schneller geändert.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



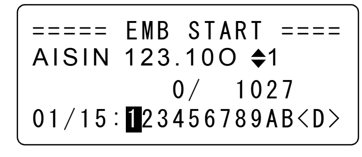




betätigen

Wenn die Anzahl der aufeinanderfolgenden Sprungstiche den eingestellten Wert erreicht hat, erfolgt ein Fadenschneiden.

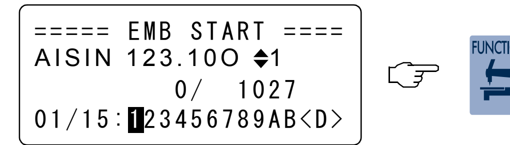
5 Abschließen des Arbeitsganges



SPRUNGSTICHLÄNGE

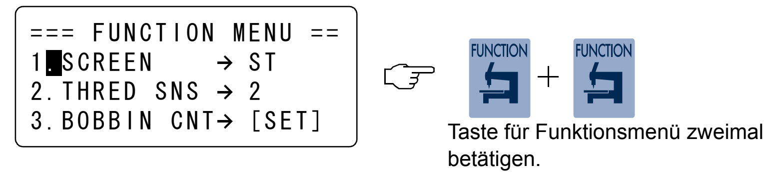
Setzt die Bedingung (Länge) zum Konvertieren von Stichen in einen Vorschub. Stiche, die länger als die eingestellte Länge sind, werden in einen Vorschub konvertiert.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.



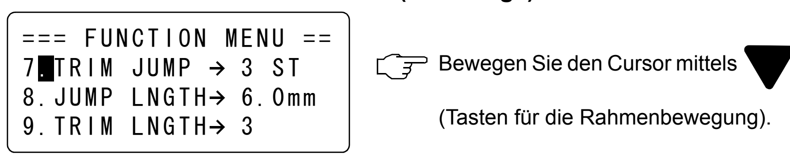
FUNCTION betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.



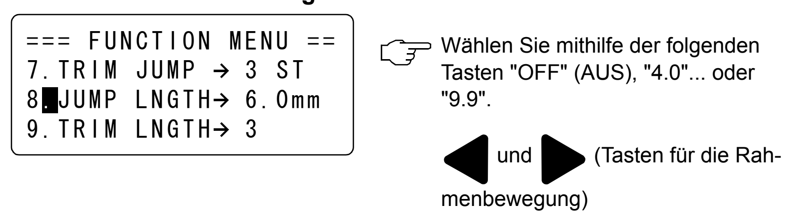
Taste für Funktionsmenü zweimal betätigen.

3 Auswählen von "8. JUMP LNGTH" (Stichlänge).



Bewegen Sie den Cursor mittels ▼ (Tasten für die Rahmenbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.



Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "OFF" (AUS), "4.0"... oder "9.9".

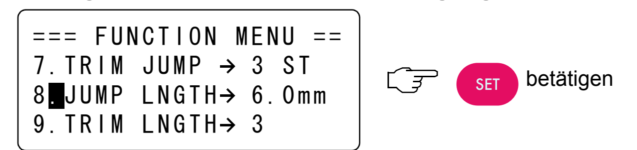
◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)



Einstellung: OFF, 4.0 ... 9.9 (ST)
- OFF: Wird nicht eingefügt.

Bei ständig gedrückter ◀ oder ▶- Taste werden die Werte schneller geändert.

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



SET betätigen

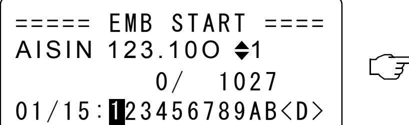
6 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
AISIN 123.100 ⇕1
            0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

FADENLÄNGE

Stellt die Länge des Anfangsfadens nach dem Fadenschneiden ein.

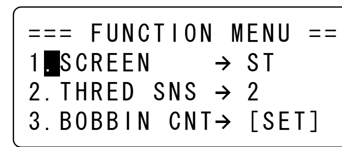
1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

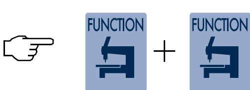




betätigen.

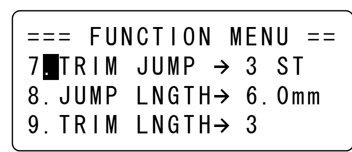
2 Wechsel der angezeigten Positionen.

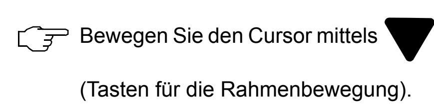




Taste für Funktionsmenü zweimal betätigen.

3 Auswählen von "9. TRIM LNGTH" (Fadenlänge).

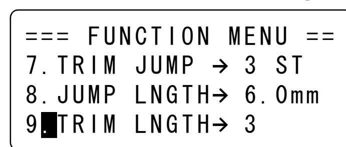


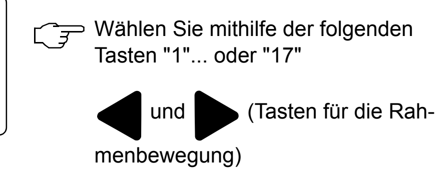


Bewegen Sie den Cursor mittels

(Tasten für die Rahmenbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

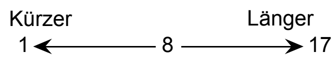




Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "1"... oder "17"

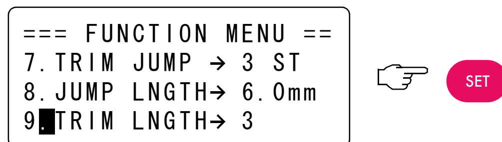
und (Tasten für die Rahmenbewegung)

Einstellung:1 / 2 / 3 / ... / 17



Bei kleinerem Wert wird eine kürzere Fadenjustierlänge gewählt, bei größerem Wert wird eine längere Fadenjustierlänge gewählt.

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



betätigen

6 Abschließen des Arbeitsganges

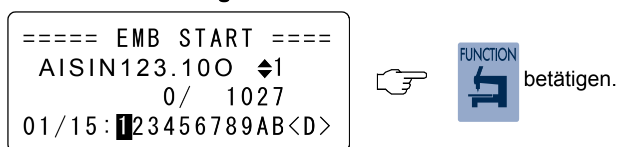
```
===== EMB START ====
AISIN 123.100 ♦1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

FUNKTIONSWEISE DER MASCHINE

ZEITEINSTELLUNG FÜR DEN FADENSCHNEIDER

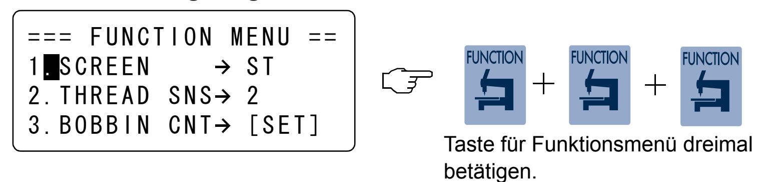
Passt die Zeiteinstellung für den Fadenabschneider an.

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.



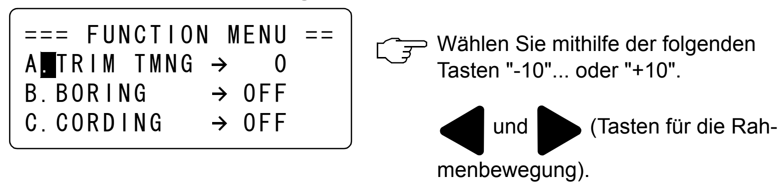
betätigen.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.



Taste für Funktionsmenü dreimal betätigen.

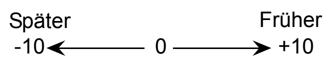
3 Auswählen der Einstellung.



Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "-10"... oder "+10".

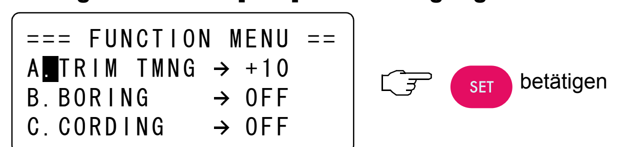
und (Tasten für die Rahmenbewegung).

Einstellung: -10 / ... / -1 / 0 / +1 / ... / +10



Regeln Sie die Zeit, sodass die Fadenlänge nach dem Trimmen des verwendeten Fadens erreicht wird.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



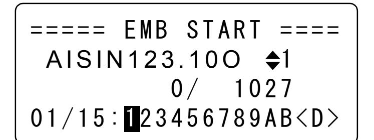
betätigen

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
 AISIN123.100 ◆1
        0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

BORING

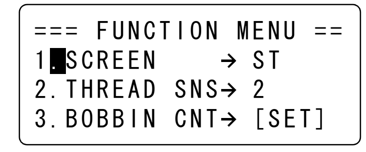
1 **Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.**

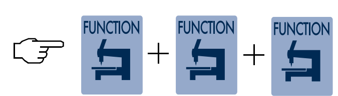




betätigen.

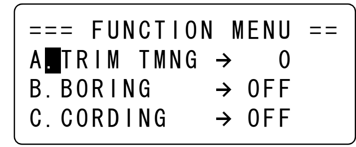
2 **Wechsel der angezeigten Positionen.**

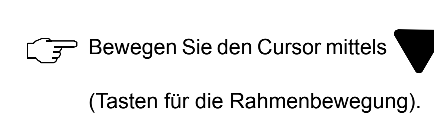




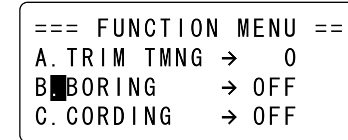
Taste für Funktionsmenü dreimal betätigen.

3 **Auswählen von "BORING".**

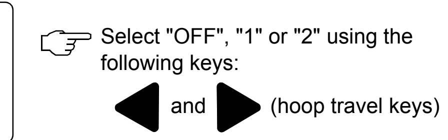



Bewegen Sie den Cursor mittels (Tasten für die Rahmenbewegung).

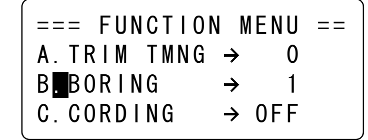
4 **Auswählen der Einstellung.**



Select "OFF", "1" or "2" using the following keys:


and (hoop travel keys)

5 **Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.**





betätigen

6 **Abschließen des Arbeitsganges**

===== EMB START ====
AISIN123.10O ⇕1
0/ 1027
01/15:123456789AB<D>

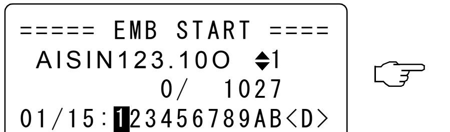
The boring device should be set on the rightmost needle*.

Setting: OFF / 1 - 2
- OFF: Not using the boring device.
- 1: Boring without offset moving.
- 2: Boring with offset moving (12 mm).

In the case of setting is "1" or "2", the following functions are not available on the rightmost needle.
- Auto and manual trimming
- Thread breakage sensing

CORDING

1 Wechsel der Anzeige zum FUNKTIONSMENÜ.

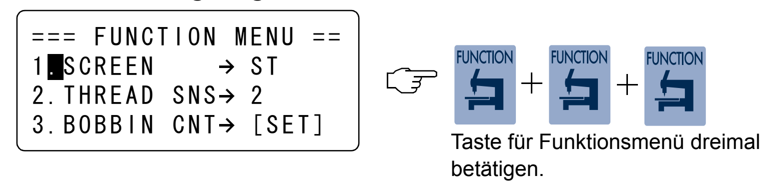




betätigen.

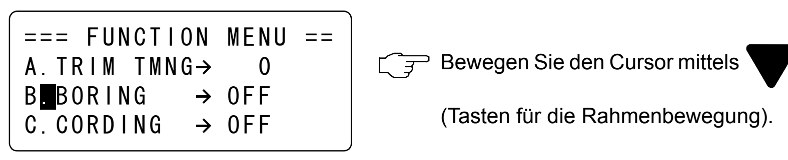
The cording device should be set on the leftmost needle (No. 1 needle).

2 Wechsel der angezeigten Positionen.



Taste für Funktionsmenü dreimal betätigen.

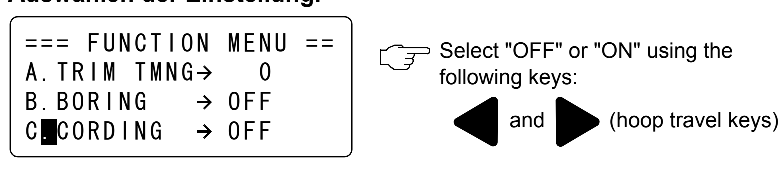
3 Auswählen von "C. CORDING".



Bewegen Sie den Cursor mittels

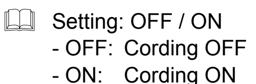
(Tasten für die Rahmenbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.



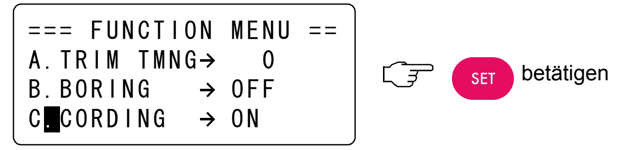
Select "OFF" or "ON" using the following keys:

and (hoop travel keys)



Setting: OFF / ON
- OFF: Cording OFF
- ON: Cording ON

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



betätigen

In the case of using cording.
- Auto and manual trimming is not available on the No. 1 needle.
- Thread breakage sensing is not available on the No. 1 needle.
- Cover opening sensing.
- The machine will be stop at the beginning and the ending of the cording, also in the auto color change operation mode. Please cut the thread by scissors etc., when you change needle.

6 Abschließen des Arbeitsganges

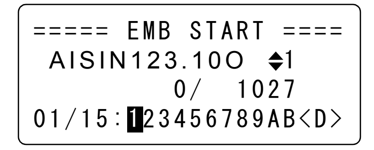
```
===== EMB START ====
 AISIN123.100 ♦1
        0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

RAHMENMENÜ

RAHMENMODUS

Setzt den Rahmenmodus für die Stickmaschine - flat / cap / sleeve / Border (Flach / Kappe / Röhre / Bordüren).

1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.



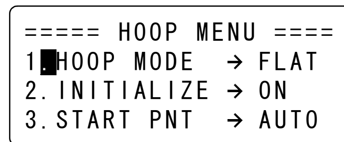


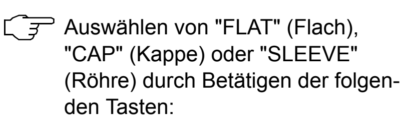
betätigen

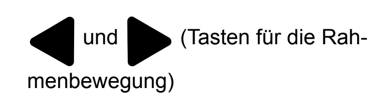
Ändern Sie den Rahmenmodus der Stickmaschine entsprechend dem zu verwendenden Rahmen.

Standard-Flach-/Rohrrahmen	FLACH
Kappenrahmen:	KAPPE
Röhrenrahmen:	RÖHRE
Bordürenrahmen:	BORDÜREN

2 Auswählen des Typs des Stickrahmens.

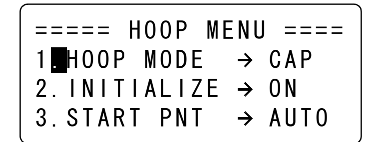



Auswählen von "FLAT" (Flach), "CAP" (Kappe) oder "SLEEVE" (Röhre) durch Betätigen der folgenden Tasten:


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

Einstellung: FLAT / CAP / SLEEVE / BORDER

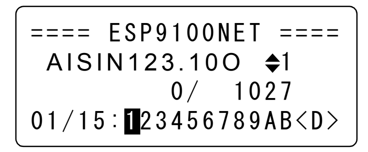
3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.





betätigen

4 Abschließen des Arbeitsganges

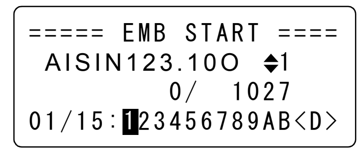


Die Bildschirmanzeige wechselt zum Ausgangsbildschirm (erste Bildschirmmeldung, wenn das Gerät eingeschaltet wird), wenn der Rahmenmodus eingestellt ist. Um den EMB START - Bildschirm anzuzeigen, ist die Taste [SET] zu betätigen.

INITIALISIERUNG (STARTPUNKT)

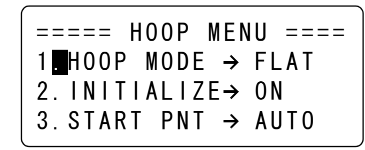
Hier wird eingestellt, ob nach Inbetriebnahme der Maschine nach dem Start- punkt gesucht wird.

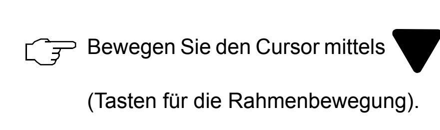
1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.





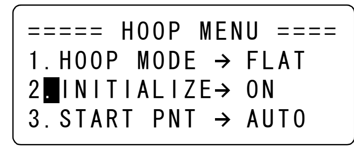
2 Auswählen von "2. INITIALIZE" (Initialisierung).

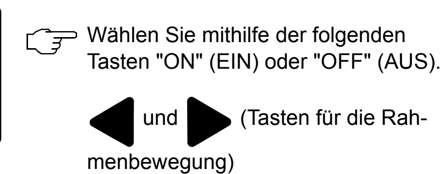




(Tasten für die Rahmenbewegung).

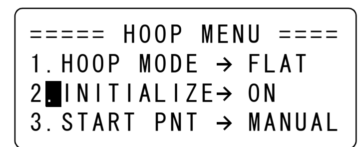
3 Auswählen der Einstellung.

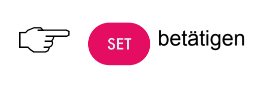




(Tasten für die Rah- menbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.





5 Abschließen des Arbeitsganges

===== EMB START ====
AISIN123.10O ♦1
0/ 1027
01/15:123456789AB<D>

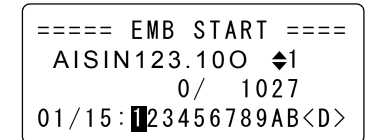
Einstellung: ON / OFF
- ON: Wenn nach Inbetriebnahme die Taste [SET] betätigt wird, geht der Rahmen automatisch zum Startpunkt zurück.
- OFF: Der Rahmen geht nicht automatisch zurück.

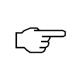
OPERATION PROCEDURE

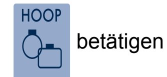
MODUS ZUM ZURÜCKSETZEN DES STARTPUNKTS

Stellt den Modus (automatisch/manuell) für die Bewegung des Rahmens zum Startbeginn ein (bei Inbetriebnahme).

1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.

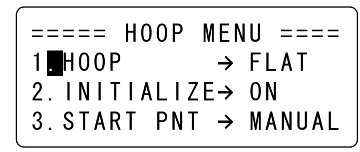


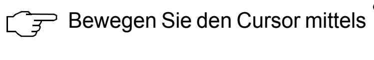




betätigen

2 Auswählen von "3. START PNT" (Startpunkt).



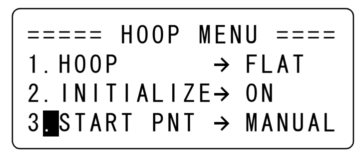


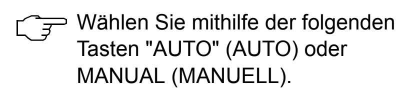
Bewegen Sie den Cursor mittels



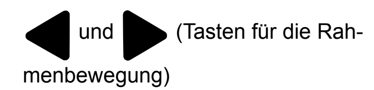
(Tasten für die Rahmenbewegung).

3 Auswählen der Einstellung.





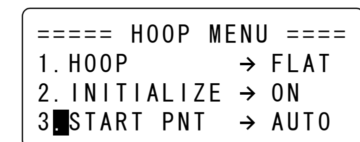
Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "AUTO" (AUTO) oder MANUAL (MANUELL).

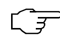


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

Einstellung: AUTO / MANUAL
- AUTO: Nach Abschluss des Stickvorgangs geht der Rahmen automatisch zum Startpunkt zurück
- MANUAL: Der Rahmen bleibt an der Position stehen, in der der Stickvorgang beendet wurde. Damit der Rahmen zum Startpunkt zurück geht, ist die Taste [START POINT] (Startpunkt zurücksetzen) zu betätigen.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

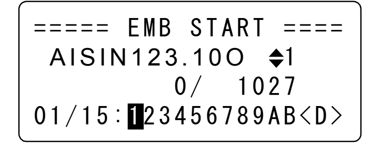






betätigen

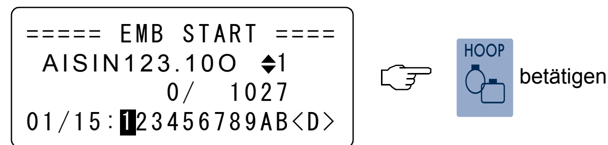
5 Abschließen des Arbeitsganges



MANUELLE GESCHWINDIGKEIT DES RAHMENS

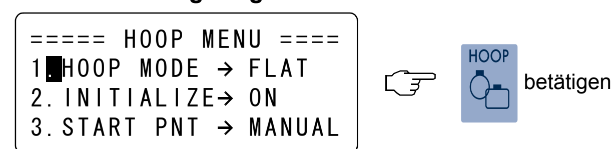
Regelt die Rahmenbewegungsgeschwindigkeit.

1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.



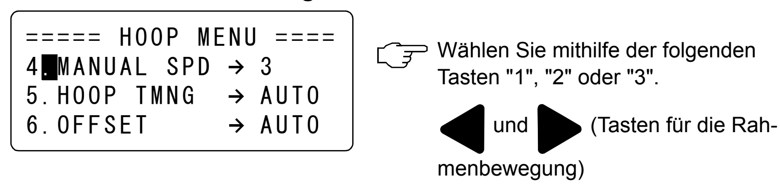
betätigen

2 Wechsel der angezeigten Positionen.



betätigen

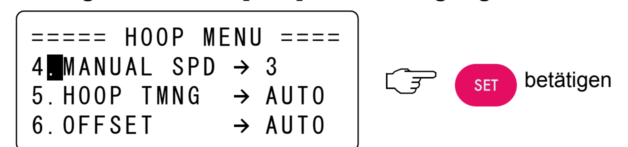
3 Auswählen der Einstellung.



Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "1", "2" oder "3".

◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.



betätigen

5 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
 AISIN123.10O ⇕1
        0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

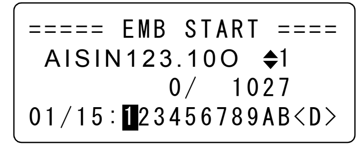
Einstellung:1 / 2 / 3

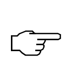
1	2	3
Hohe Geschwin-digkeit	Mittlere Geschwin-digkeit	Langsame Geschwin-digkeit

RAHMEN-ZEITEINSTELLUNG

Setzt den Zeitbeginn für die Bewegung des Rahmens.

1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.

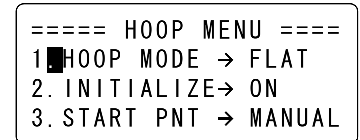


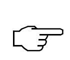




"CAP" and "SLEEVE" hoop timing are 250° only.

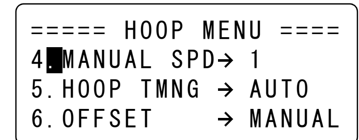
2 Wechsel der angezeigten Positionen.

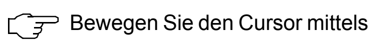






3 Auswählen von "5. HOOP TMNG" (Zeitbeginn für die Bewegung des Rahmens).

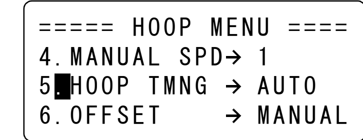


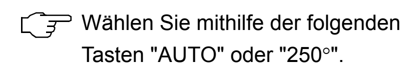




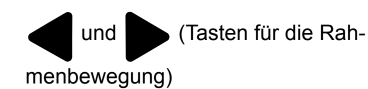
(Tasten für die Rahmenbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.





Tasten "AUTO" oder "250°".

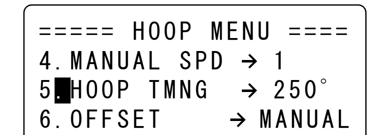


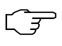
menbewegung)

Einstellung: AUTO / 250°

- AUTO: Automatische Anpassung
- 250°: Der Rahmen-Antrieb startet stets bei 250°.

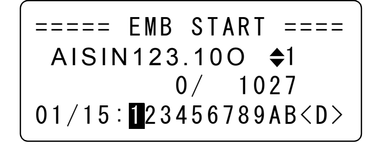
5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.







6 Abschließen des Arbeitsganges

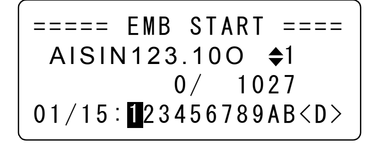


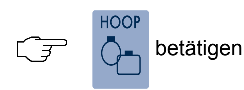
VERSETZEN DES RAHMENS

Hier wird eingestellt, ob sich der Rahmen automatisch zur Versetz-Position bewegt wird.

Weitere Informationen über Versetzen auf den Seiten 81 und 82.

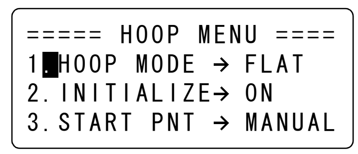
1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.





betätigen

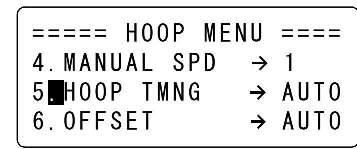
2 Wechsel der angezeigten Positionen.

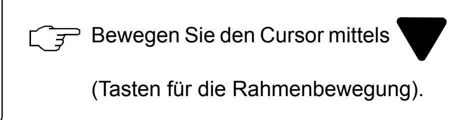




betätigen

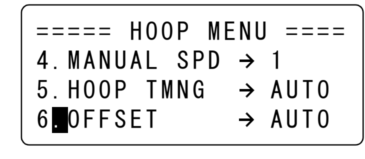
3 Auswählen von "6. OFFSET" (Versetzen des Rahmens).

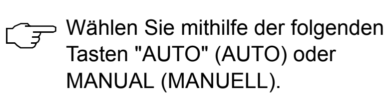



Bewegen Sie den Cursor mittels

(Tasten für die Rahmenbewegung).

4 Auswählen der Einstellung.

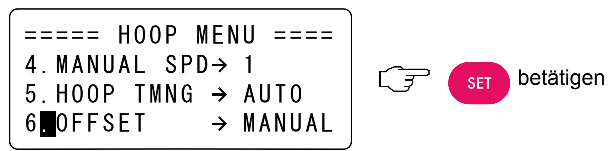



Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "AUTO" (AUTO) oder MANUAL (MANUELL).


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

Einstellung: AUTO / MANUAL
- AUTO: Nach Abschluss des Stickvorganges wird der Rahmen automatisch zur Versetz-Position bewegt.
- MANUAL: Der Rahmen wird nicht automatisch bewegt. Wenn "OFFSET" (Versetzen) betätigt wird, wird der Rahmen automatisch zur voreingestellten Versetz-Position bewegt.

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.



betätigen

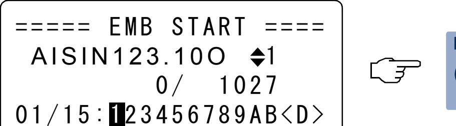
6 Abschließen des Arbeitsganges

===== EMB START ====
AISIN123.10O ♦1
0/ 1027
01/15:123456789AB<D>

PRÜFMODUS

OPERATION PROCEDURE

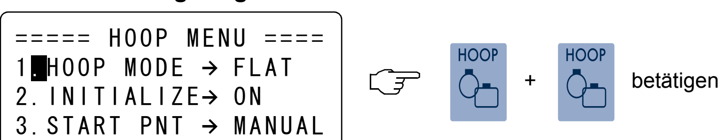
1 Wechsel der Anzeige zum RAHMENMENÜ.





betätigen

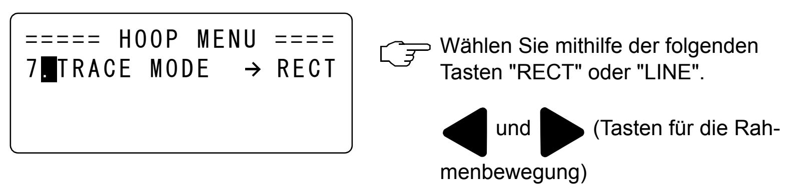
2 Wechsel der angezeigten Positionen.



betätigen

📖 Weitere Informationen über Versetzen auf den Seiten 80 und 93.

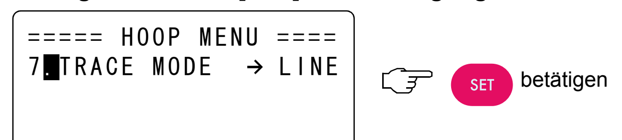
3 Auswählen von "7. PRÜFMODUS".



Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "RECT" oder "LINE".

◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.



betätigen

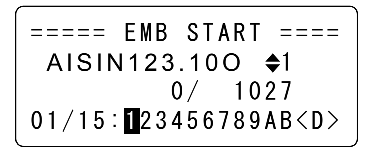
5 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
 AISIN123.10O ♦1
        0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

EDITIEREN

SIZE (GRÖSSE)

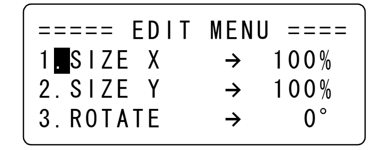
1 Wechsel der Anzeige zum EDITIERMENÜ.

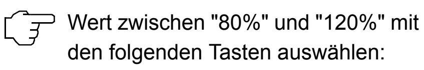


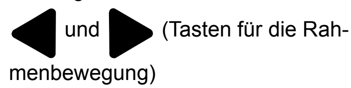


betätigen

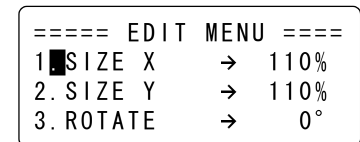
2 Auswählen der Einstellung für "Größe X".

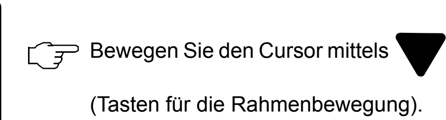



Wert zwischen "80%" und "120%" mit den folgenden Tasten auswählen:

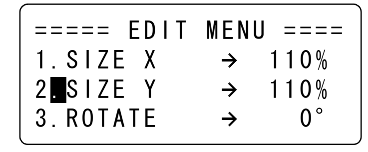

und (Tasten für die Rahmenbewegung)

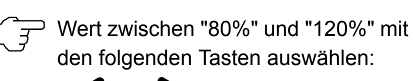
3 Auswählen von "Größe Y".

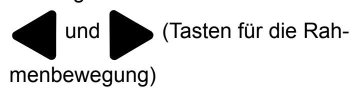



Bewegen Sie den Cursor mittels (Tasten für die Rahmenbewegung).

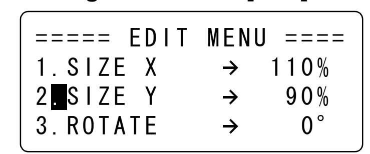
4 Auswählen der Einstellung für "Größe Y".




Wert zwischen "80%" und "120%" mit den folgenden Tasten auswählen:


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

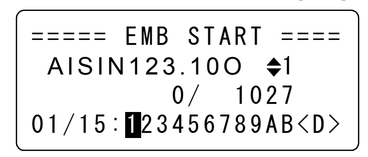
5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.





betätigen

6 Abschließen des Arbeitsganges



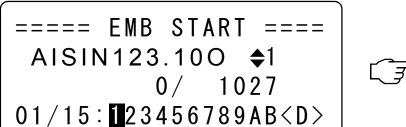
Informationen zum Spiegeln finden Sie auf Seite 88.

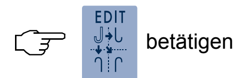
Bei Einstellung von "1. Größe X" wird gleichzeitig der Wert "2. Größe Y" im gleichen Größenverhältnis zu Größe X geändert.

Wenn Sie Größe X und Größe Y nicht unabhängig voneinander bestimmen, beenden Sie die Einstellung mit [SET].

DREHEN DES MUSTERS

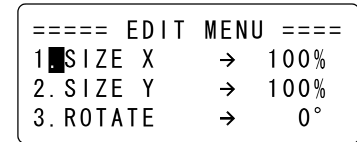
1 Wechsel der Anzeige zum EDITIERMENÜ.

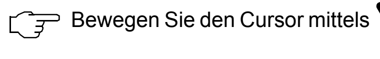




betätigen

2 Wechsel der angezeigten Positionen.

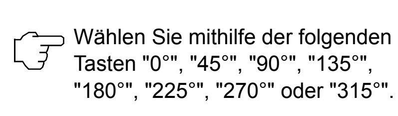




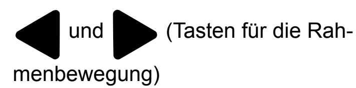
Bewegen Sie den Cursor mittels (Tasten für die Rahmenbewegung).

3 Auswählen von "ROTATE".





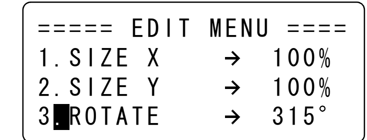
Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "0°", "45°", "90°", "135°", "180°", "225°", "270°" oder "315°".

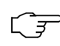


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

Der Drehwinkel kann in 45°-Schritten in CW-Richtung ausgewählt werden.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

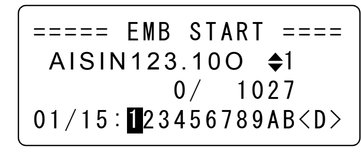






betätigen

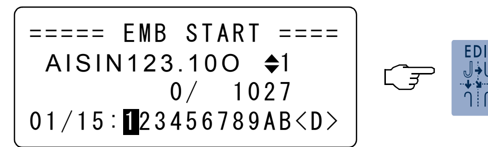
5 Abschließen des Arbeitsganges



OPERATION PROCEDURE

SPIEGELN

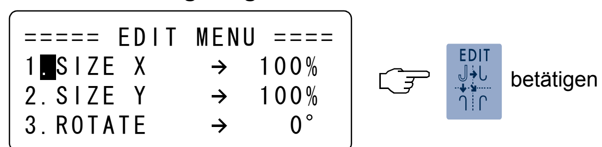
1 Wechsel der Anzeige zum EDITIERMENÜ.



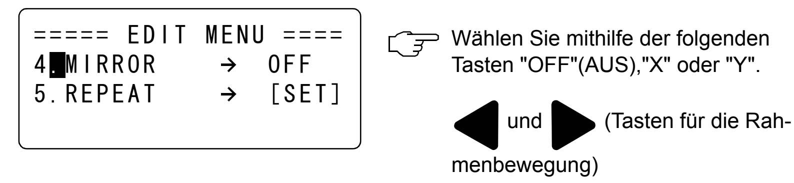
EDIT betätigen

> Weitere Informationen auf Seite 88.

2 Wechsel der angezeigten Positionen.



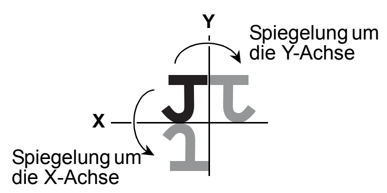
3 Auswählen der Achse als Grundlinie zum Umkehren der Musterdaten.



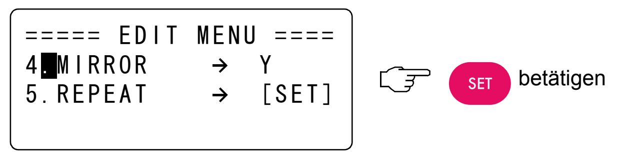
Wählen Sie mithilfe der folgenden Tasten "OFF"(AUS),"X" oder "Y".

◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

> Die Daten werden symmetrisch zur X-/Y-Achse gespiegelt.

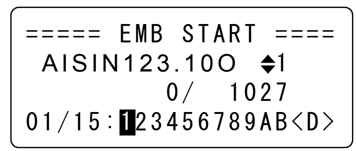


4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



> Um die Musterdaten durchgehend zu editieren, ist der Cursor auf "ROTATE" (Drehen) oder "REPEAT" (Wiederholen) zu bewegen (mit Hilfe der Taste für Rahmenbewegung ▼) und die Daten für "ROTATE" (Drehen) oder "REPEAT" (Wiederholen) einzugeben, bevor die Taste [SET] gedrückt wird.

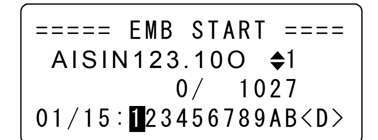
5 Abschließen des Arbeitsganges



MUSTER WIEDERHOLEN

OPERATION PROCEDURE

1 Wechsel der Anzeige zum EDITIERMENÜ.

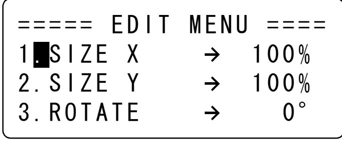


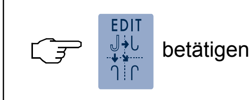


betätigen

> Informationen zur Wiederholung finden sie auf Seite 89.

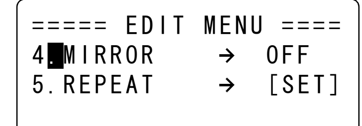
2 Wechsel der angezeigten Positionen.

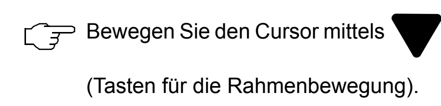




betätigen

3 Auswählen von "5. REPEAT".




Bewegen Sie den Cursor mittels

(Tasten für die Rahmenbewegung).

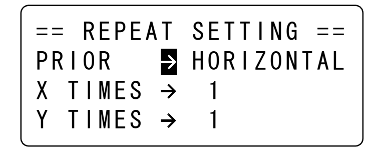
4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.

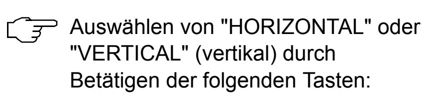


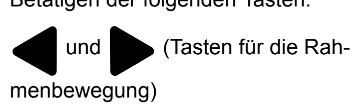


betätigen

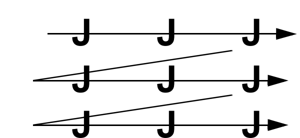
5 Auswählen der Einstellung für "PRIOR" (Priorität).



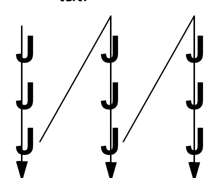

Auswählen von "HORIZONTAL" oder "VERTICAL" (vertikal) durch Betätigen der folgenden Tasten:


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

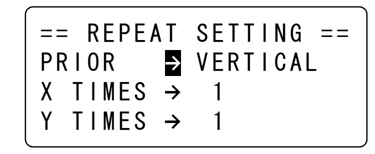
> Einstellung: HORIZONTAL / VERTIKAL
>
> HORIZONTAL :Wiederholung in horizontaler Richtung erhält Priorität.



> VERTIKAL: Wiederholung in vertikaler Richtung erhält Priorität.



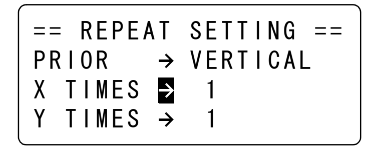
6 Auswählen von "X TIMES".



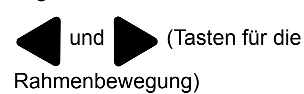
Bewegen Sie den Cursor mittels

(Tasten für die Rahmenbewegung).

7 Auswählen der Einstellung für "X TIMES".

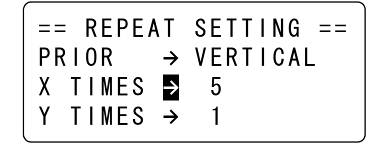


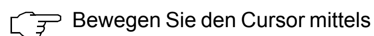
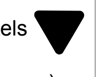

Wert zwischen "1" und "99" mit den folgenden Tasten auswählen:


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

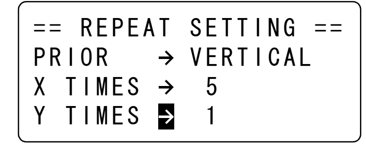
X TIMES: 01 - 99

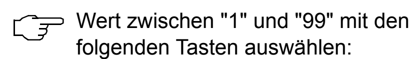
8 Auswählen von "Y TIMES".

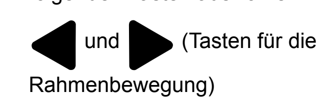



Bewegen Sie den Cursor mittels  (Tasten für die Rahmenbewegung).

9 Auswählen der Einstellung für "Y TIMES".

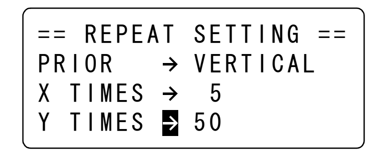


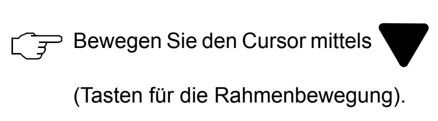

Wert zwischen "1" und "99" mit den folgenden Tasten auswählen:


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

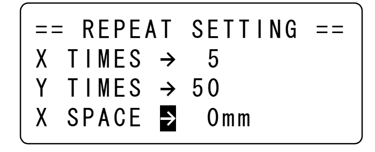
Y TIMES: 01 - 99

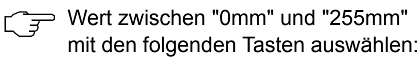
10 Auswählen von "X Abstand".

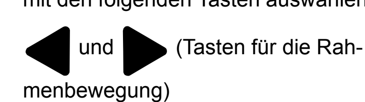



Bewegen Sie den Cursor mittels (Tasten für die Rahmenbewegung).

11 Auswählen der Einstellung für "X Abstand".

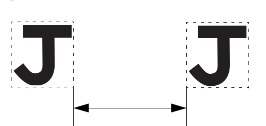



Wert zwischen "0mm" und "255mm" mit den folgenden Tasten auswählen:

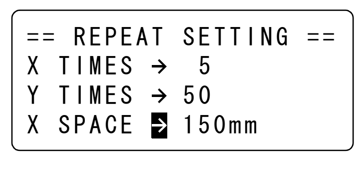

und (Tasten für die Rahmenbewegung)

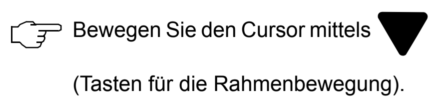
X Abstand: 0 - 255mm

SPACE (Abstand) gibt den Raum zwischen den nebeneinanderliegenden Musterdaten an.

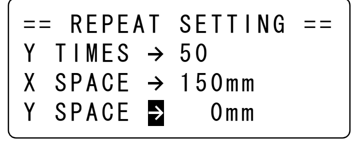


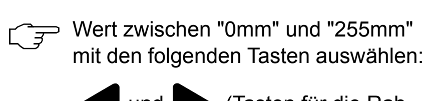
12 Auswählen von "Y Abstand".



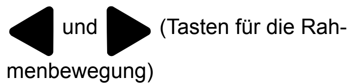

Bewegen Sie den Cursor mittels (Tasten für die Rahmenbewegung).

13 Auswählen der Einstellung für "Y Abstand".





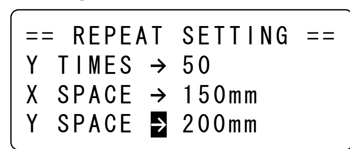
Wert zwischen "0mm" und "255mm" mit den folgenden Tasten auswählen:



und (Tasten für die Rahmenbewegung)

Y Abstand: 0 - 255mm

14 Betätigen von [SET], um zum Bildschirm Editiermenü zurückzukehren.





betätigen

15 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
 AISIN123.10O  ♦1
         0/   1027
01/15:123456789AB<D>
```

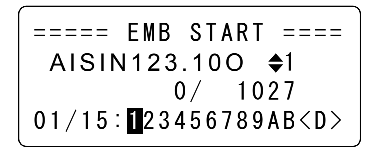
OPERATION PROCEDURE

EINSTELLUNGEN FÜR FARBWECHSEL

FARBWECHSEL-MODUS

Stellt den Farbwechselmodus ein - automatisch oder manuell.

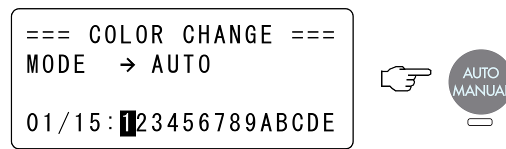
1 Wechsel der Anzeige zu FARBWECHSEL.





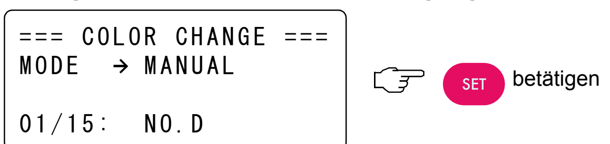
betätigen

2 Auswählen des gewünschten Modus.



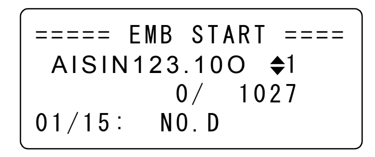
betätigen

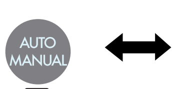
3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

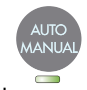


betätigen

4 Abschließen des Arbeitsganges







AUTO: Lampe aus — Automatischer Farbwechsel

MANUAL: Lampe an — Manueller Farbwechsel

Wenn der manuelle Modus eingestellt ist, wird die gegenwärtig genutzte Nadelnummer wie unten angezeigt.

01/15: NO.D

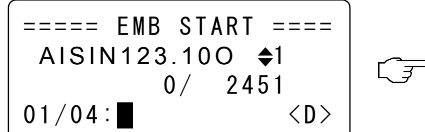
Informationen über die Änderung der Nadelstange finden Sie im manuellen Betriebsmodus auf Seite 65.

OPERATION PROCEDURE

EINSTELLUNGEN FÜR DIE WAHL DER NADELSTANGEN (EINGABE)

Stellt den Nadelstangenschritt am Bildschirm ein.

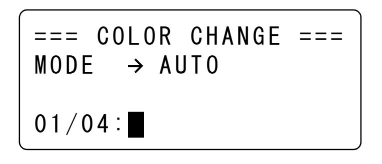
1 Wechsel der Anzeige zu FARBWECHSEL.

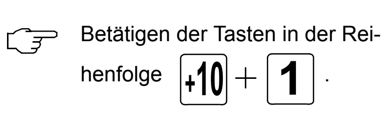




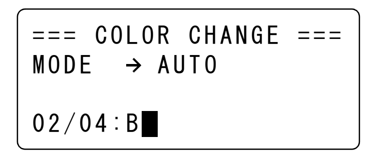
betätigen

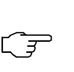
2 Eingeben der Nadelstangen-Nummer (zum Beispiel: Nadelstange Nr. 11).

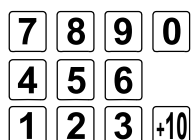




3 Eingeben der Nadelstangen-Nummer für den nächsten Schritt.

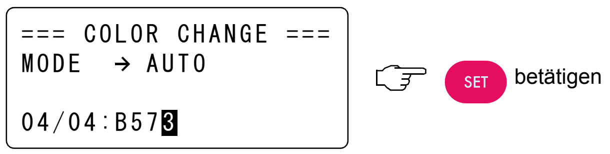






Auswählen der Nadelstangen-Nummer über die Zifferntasten.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung der Nadelstangen-Nummer.



5 Abschließen des Arbeitsganges

===== EMB START ====
AISIN123.10O ⬍1
0/ 2451
01/04:B573 <D>

Um Nadelstangen-Nummern nacheinander einzugeben, ist der Arbeitsgang für die Schritte "Eingeben der Nadelstangen-Nummer" à "Eingeben der Nadelstangen-Nummer für den nächsten Schritt" zu wiederholen. Nach erfolgter Eingabe der Nadelstangen-Nummer für alle gewünschten Schritte ist die Taste [SET] zu betätigen.

Nadelstange Nr.	Nr. 1	···	Nr. 10	Nr. 11
Operation	1		+10 + 0	+10 + 1
Anzeige	1	···	A	B

Die Nadelstangen-Nummern 10, 11, 12, 13, 14 und 15 werden auf dem LCD-Bildschirm der Bedientafel angezeigt als A, B, C, D, E und F.

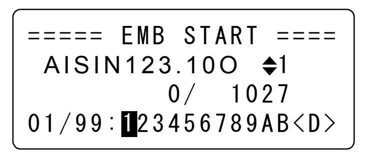
Einstellen der Nadelstangen-Nummer für alle Schritte.

OPERATION PROCEDURE

EINSTELLUNGEN FÜR NADELSTANGEN (ÄNDERUNG)

Ändert die Nadelstangen-Nummer für einen gewünschten Schritt.

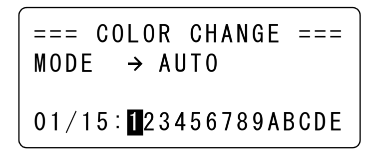
1 Wechsel der Anzeige zu FARBWECHSEL.



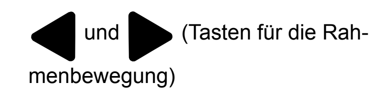


betätigen

2 Auswählen des gewünschten Schritts.

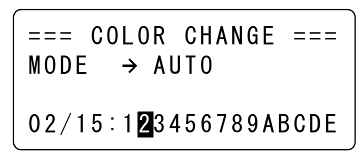


Bewegen des Cursors zu dem Schritt, in dem die Nadelstangen-Nummer geändert werden soll, durch Betätigen der folgenden Tasten:

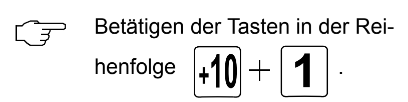


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

3 Eingeben der Nadelstangen-Nummer (zum Beispiel: Änderung der Nadelstange Nr. 2 zu Nadelstange Nr. 11).

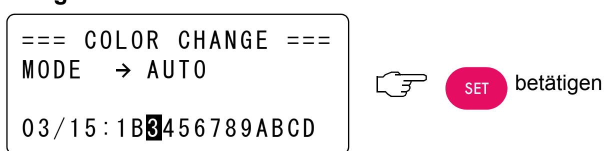


Betätigen der Tasten in der Reihenfolge



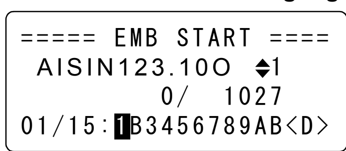
.

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung der Nadelstangen-Nummer.



betätigen

5 Abschließen des Arbeitsganges



Um die Nadelstangen-Nummern für andere Schritte zu ändern, ist der Arbeitsgang "Auswählen des gewünschten Schritts" → "Eingeben der Nadelstangen-Nummer" zu wiederholen. Nach Änderung der Nadelstangen-Nummer für alle gewünschten Schritte ist die Taste [SET] zu betätigen.

Nadel-stange Nr.	Nr. 1	···	Nr. 10	Nr. 11
Operation	1		+10 + 0	+10 + 1
Anzeige	1	···	A	B

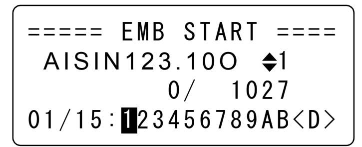
Die Nadelstangen-Nummern 10, 11, 12, 13, 14 und 15 werden auf dem LCD-Bildschirm der Bedientafel angezeigt als A, B, C, D, E und F.

OPERATION PROCEDURE

PAUSEN-EINSTELLUNGEN

Setzt eine Nähpause nach dem Farbwechsel.

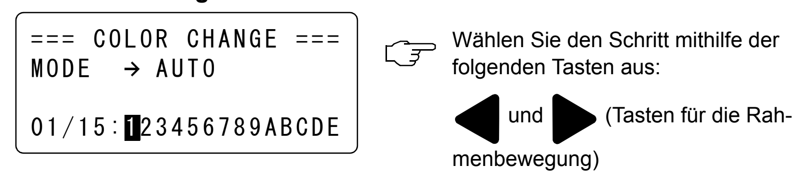
1 Wechsel der Anzeige zu FARBWECHSEL.





betätigen

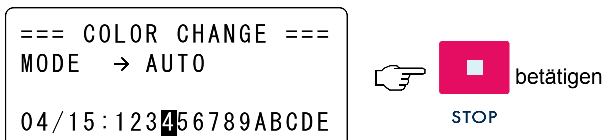
2 Auswählen des gewünschten Schritts.



Wählen Sie den Schritt mithilfe der folgenden Tasten aus:

◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

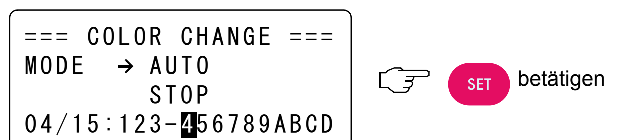
3 Auswählen der Nadelstange (zum Beispiel: Setzen einer Pause im Nadelschritt 4).



betätigen

> Um eine Pause für andere Nadelstangen-Schritte zu setzen, ist der Arbeitsgang "Auswählen des gewünschten Schritts" → "Auswählen der Nadelstange" zu wiederholen. Nach dem Setzen einer Pause für alle gewünschten Schritte ist die Taste [SET] zu betätigen.

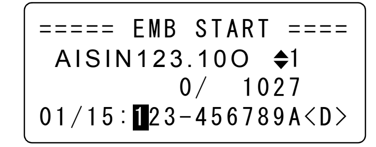
4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



betätigen

> Wenn die Pause gesetzt ist, wird vor dem eingestellten Schritt "-" eingefügt

5 Abschließen des Arbeitsganges

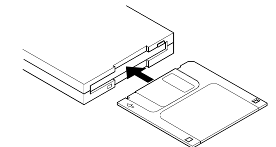


DATENEINGABEMENÜ

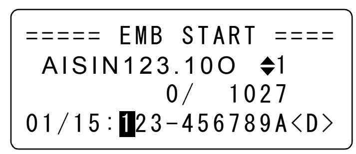
DATENEINGABE (VON DISKETTE)

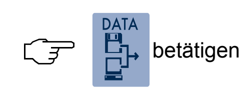
Der nachfolgende Text erklärt die Vorgehensweise für die Eingabe der Musterdaten von einer Diskette an die Maschine. Die einzugebenen Musterdaten sind als Daten für die Stickmaschine eingestellt.

1 Legen Sie die Diskette ins Diskettenlaufwerk ein.

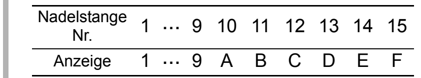


2 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.





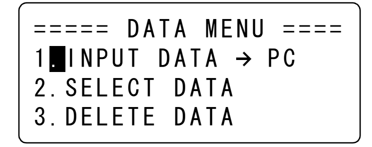
betätigen

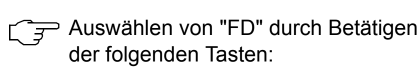


Nadelstange Nr.	1	···	9	10	11	12	13	14	15
Anzeige	1	···	9	A	B	C	D	E	F

OPERATION PROCEDURE

3 Auswählen von "FD" (Diskette) für "1. INPUT DATA" (Dateneingabe).





Auswählen von "FD" durch Betätigen der folgenden Tasten:

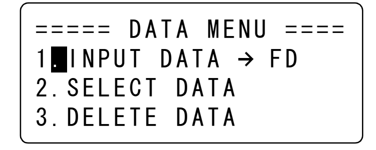


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

Das schwarz blinkende Symbol auf der Anzeige zeigt die ausgewählte Position an.

1. INPUT DATA ▌ PC→

4 Lesen der Diskette.



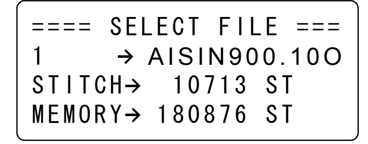


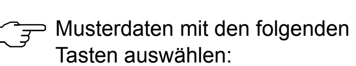
betätigen

Während des Einlesens der Diskette erscheint folgende Meldung auf dem Bildschirm.

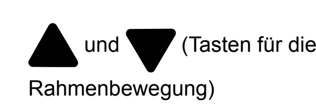
FILE SEARCHING

5 Auswahl der Musterdaten.



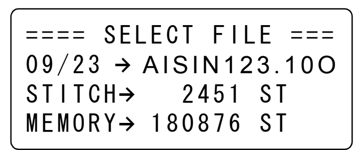


Musterdaten mit den folgenden Tasten auswählen:



und (Tasten für die Rahmenbewegung)

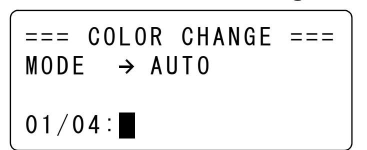
6 Eingeben der ausgewählten Musterdaten.

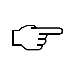


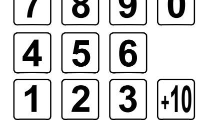


betätigen

7 Stellen Sie die Nadelstangenschritte (Beispiel: 11 (B), 5, 7, 3) ein.



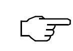




Bestimmen der Nummer, bei der die Nadelstange geändert wird, über die Zifferntasten.

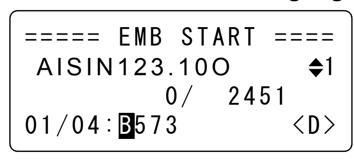
8 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.







9 Abschließen des Arbeitsganges



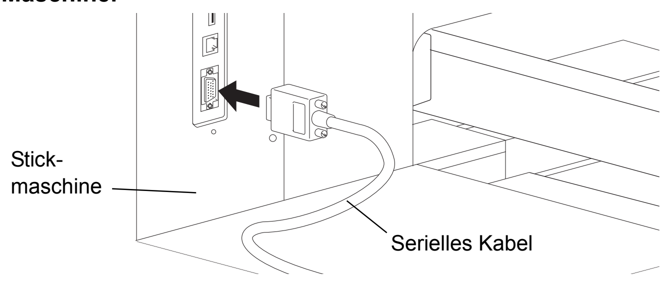
Die einzugebenen Musterdaten sind als Daten für die Stickmaschine eingestellt.

DATENEINGABE (PC)

Im Folgenden wird die Eingabe von Musterdaten vom Peripheriegerät erklärt, das an die serielle Schnittstelle der Maschine angeschlossen ist (PC). Die Eingabedaten werden als Stickdaten festgelegt.

1 Entfernen der Anschlussabdeckung.

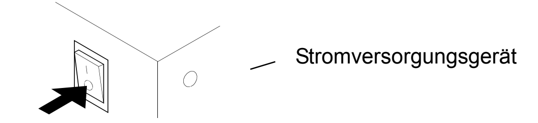
2 Verbinden des Peripheriegeräts mit der seriellen Schnittstelle der Maschine.



> Bevor Sie ein Peripheriegerät (PC) an die Maschine (serielle Schnittstelle) anschließen, schalten Sie die Stromversorgung zum Peripheriegerät und zur Maschine aus.

> Verwenden Sie das Spezialkabel (separat zu kaufen) für das Anschließen des Peripheriegeräts (PC) an die serielle Schnittstelle der Maschine.

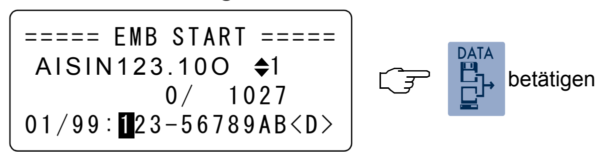
3 Netzschalter der Maschine EIN.



4 Nachdem Sie sich vergewissert haben, dass die Maschine mit Strom versorgt wird, schalten Sie die Stromzufuhr des Peripheriegeräts ein.

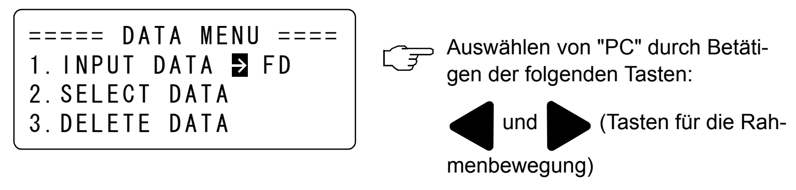
5 Senden der Musterdaten vom Peripheriegerät.

6 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.



☞ DATA betätigen

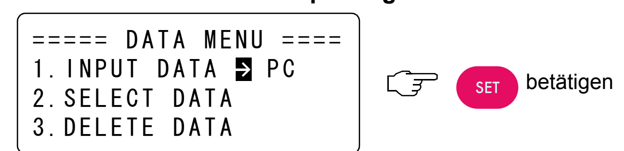
7 Auswählen von "PC" für "1. INPUT DATA".



☞ Auswählen von "PC" durch Betätigen der folgenden Tasten:

◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

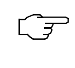
8 Lesen der Daten vom Peripheriegerät.



☞ SET betätigen

9 Drücken Sie [SET] (Beispiel: Im Fall von Muster Nr. 1).

```
=== INPUT THRU PC ==
NUMBER → 01
NAME   → DATA 01
MEMORY → 280576 ST
```


Betätigen der Tasten in der Reihenfolge 1 + SET .

Wenn nach der Eingabe der auf dem Peripheriegerät registrierten Musternummer die Taste [SET] gedrückt wird, erfolgt ein Einlesen der Daten.

10 Abschluss der Dateneingabe als Daten für die Stickmaschine.

```
===== EMB START ====
 DATA 01     ⬍1
         0/ 280576
01/12:123456789AB<D>
```

Wenn die Daten eingelesen sind, erscheint auf dem Bildschirm die Anzeige für den Farbwechsel-Modus nach Eingabe der Musterdaten.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE   → AUTO

01/12:█
```

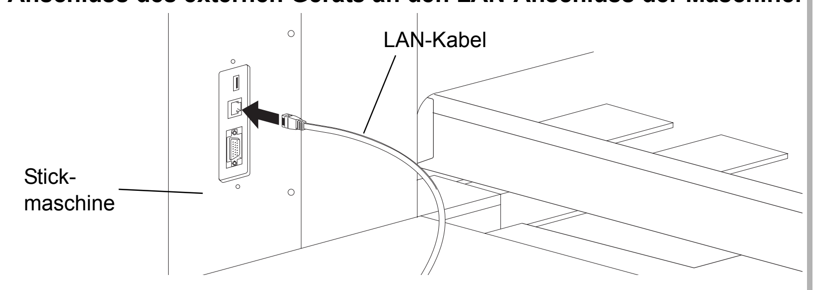
Eingeben der Nadelstangen-Nummer an der Cursor-Position.
Siehe Seite 66.

DATA INPUT (LAN)

Im Folgenden wird die Eingabe von Musterdaten aus einem über den LAN-Anschluss angeschlossenen externen Gerät erklärt. Die Eingabedaten sind als Stickmaschinendaten festgelegt.

1 Entfernen der Anschlussabdeckung.

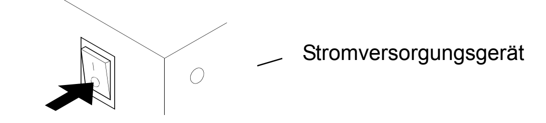
2 Anschluss des externen Geräts an den LAN-Anschluss der Maschine.



Vor dem Anschluss eines externen Geräts (PC) an die Maschine (LAN-Anschluss) beide Geräte ausschalten.

Verwenden Sie das serielle Kabel (separat erhältlich) zum Anschluss eines externen Geräts (PC) an den LAN-Anschluss der Maschine.

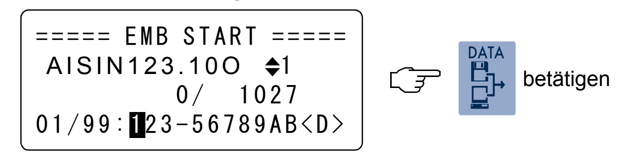
3 Einschalten der Maschine am Netzschalter.



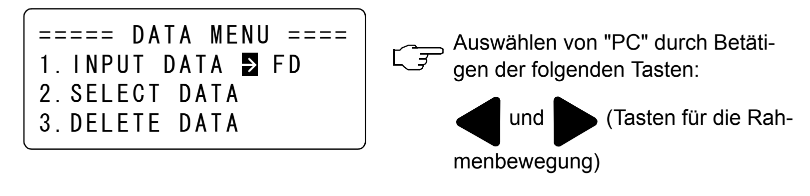
4 Einschalten des externen Geräts, nachdem die Maschine unter Strom steht.

5 Senden der Musterdaten vom externen Gerät.

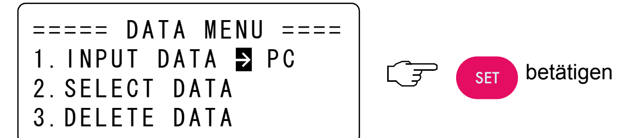
6 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.



7 Auswählen von "PC" für "1. INPUT DATA".

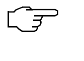


8 Lesen der Daten vom Peripheriegerät.



9 Drücken Sie [SET] (Beispiel: Im Fall von Muster Nr. 1).

```
=== INPUT THRU PC ==
NUMBER → 01
NAME   → DATA 01
MEMORY → 280576 ST
```



Betätigen der Tasten in der Reihenfolge 1 + SET .

Wenn nach der Eingabe der auf dem Peripheriegerät registrierten Musternummer die Taste [SET] gedrückt wird, erfolgt ein Einlesen der Daten.

10 Abschluss der Dateneingabe als Daten für die Stickmaschine.

```
===== EMB START ====
 DATA 01      ⬍1
          0/ 280576
01/12:123456789AB<D>
```

Wenn die Daten eingelesen sind, erscheint auf dem Bildschirm die Anzeige für den Farbwechsel-Modus nach Eingabe der Musterdaten.

```
*** COLOR CHANGE ***
MODE   → AUTO

01/12:█
```

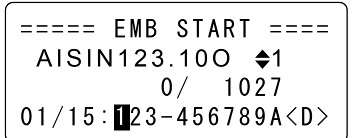
Eingeben der Nadelstangen-Nummer an der Cursor-Position.
Siehe Seite 66.

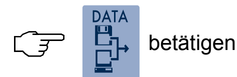
OPERATION PROCEDURE

AUSWÄHLEN VON MUSTER/DESIGN

Der nachfolgende Text erklärt die Vorgehensweise für die Einstellung der gespeicherten Musterdaten als Daten für die Stickmaschine.

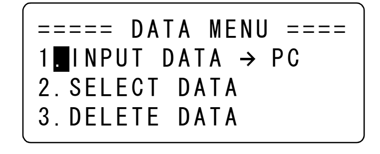
1 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.

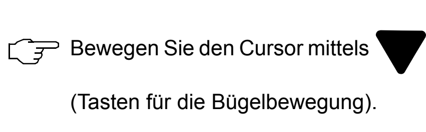




betätigen

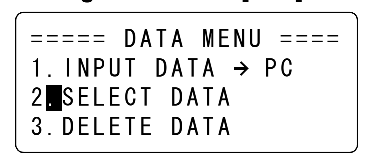
2 Auswählen von "2. SELECT DATA" (Auswählen von Daten).




Bewegen Sie den Cursor mittels

(Tasten für die Bügelbewegung).

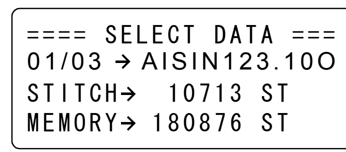
3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

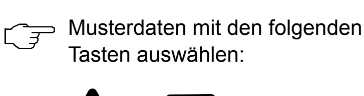




betätigen

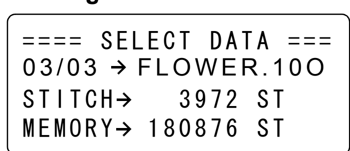
4 Wählen Sie die Musterdaten (Beispiel: BLUME).




Musterdaten mit den folgenden Tasten auswählen:


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

5 Bestätigen der Musterdaten als Daten für die Stickmaschine.





betätigen

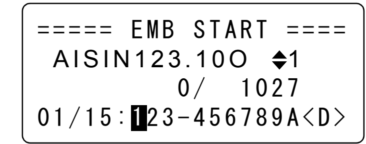
6 Abschließen des Arbeitsganges

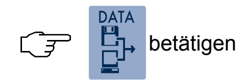
OPERATION PROCEDURE

LÖSCHEN VON DATEN

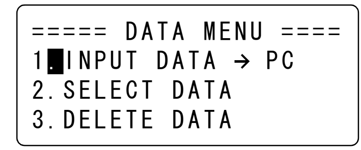
Der nachfolgende Text erklärt die Vorgehensweise für das Löschen der in der Maschine gespeicherten Musterdaten.

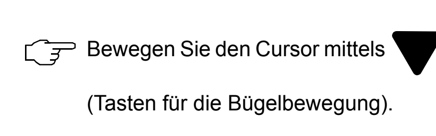
1 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.



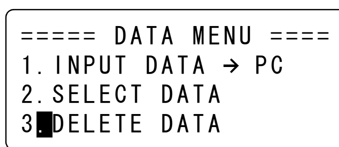


2 Auswählen von "3. DELETE DATA" (Löschen von Daten).



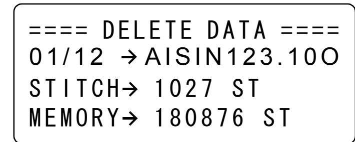


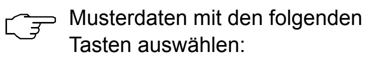
3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.

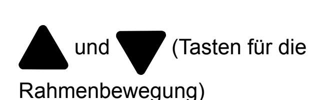




4 Wählen Sie die zu löschenden Musterdaten (Beispiel: BLUME).

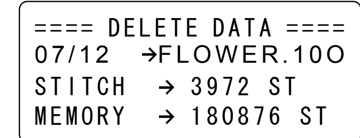






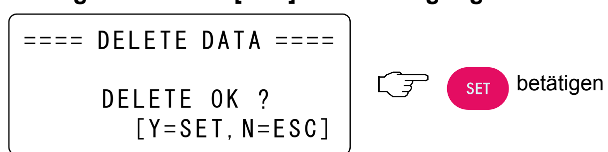
Rahmenbewegung)

5 Betätigen der Taste [CLEAR] zum Löschen der ausgewählten Musterdaten.





6 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung des Arbeitsganges.



7 Abschließen des Arbeitsganges

```
==== DELETE DATA ====
07/11  DOG.10O
STITCH  → 5098 ST
MEMORY  → 184848 ST
```

Um den EMB START - Bildschirm wiederherzustellen, ist die Esc-Taste zweimal zu drücken.

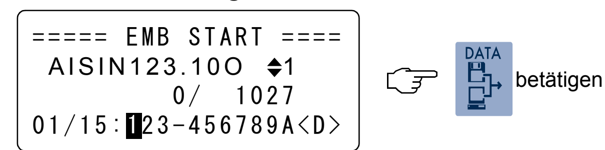
Musterdaten können kontinuierlich gelöscht werden. Wiederholen Sie die Schritte 4, 5, 6 und 7.

OPERATION PROCEDURE

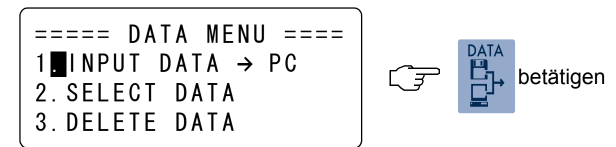
SPEICHERMODUS

Hier wird festgelegt, ob die Musterdaten bei der Eingabe im Speicher abgespeichert werden oder nicht.

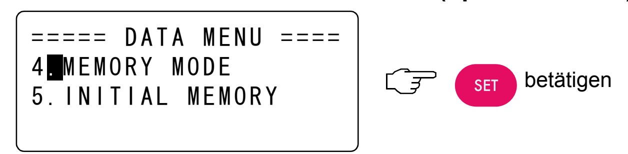
1 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.



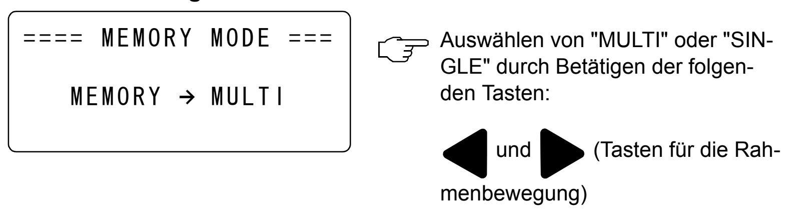
2 Wechsel der angezeigten Positionen.



3 Auswählen von "4. MEMORY MODE" (Speichermodus).



4 Auswählen des gewünschten Modus.

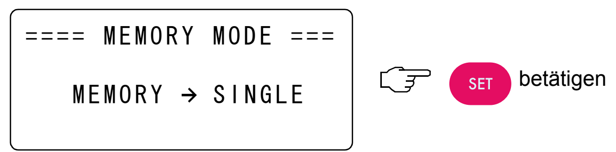


Auswählen von "MULTI" oder "SINGLE" durch Betätigen der folgenden Tasten:

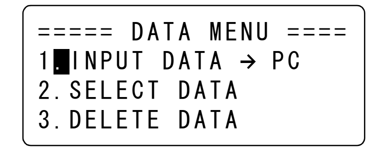
◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

MULTI: Zum Speichern von mehr als einem Satz an Musterdaten im Speicher
SINGLE: Zum Speichern von einem Satz von Musterdaten im Speicher

5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.



6 Abschließen des Arbeitsganges



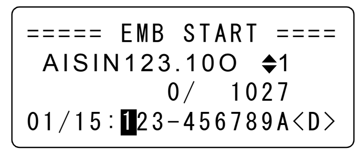
Wenn als "MEMORY MODE" (Speichermodus) "SINGLE" gewählt wurde, können die Daten vom PC oder FD (Diskette) eingegeben werden.

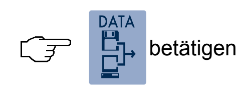
Um den EMB START - Bildschirm wiederherzustellen, ist die Esc-Taste zu drücken.

SPEICHERINITIALISIERUNG

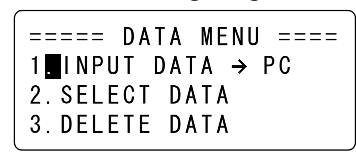
Löscht alle im Speicher befindichen Musterdaten.

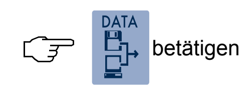
1 Wechsel der Anzeige zum DATENMENÜ.



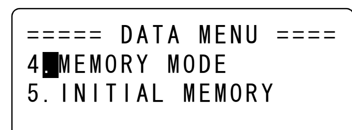


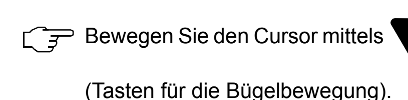
2 Wechsel der angezeigten Positionen.





3 Auswählen von "5. INITIAL MEMORY" (Speicher initialisieren).

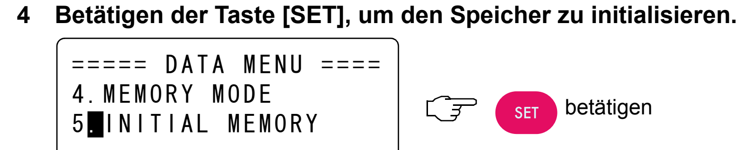




(Tasten für die Bügelbewegung).

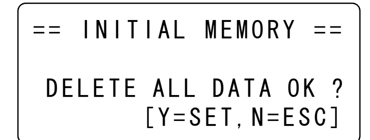


4 Betätigen der Taste [SET], um den Speicher zu initialisieren.





5 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung des Arbeitsganges.



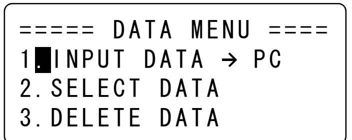




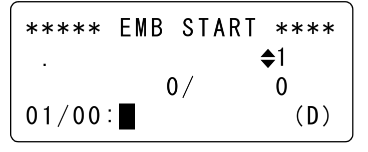
Während der Speicherinitialisierung wird auf dem Bildschirm folgende Meldung angezeigt.

*** INITIALIZING ***

6 Abschließen des Arbeitsganges



Da alle Musterdaten gelöscht sind, können die Musterdaten mit diesem Schritt eingegebenen werden. Um den EMB START - Bildschirm wiederherzustellen, ohne Musterdaten einzugeben, ist die Esc-Taste zu drücken. Wenn keine Daten als Daten für die Stickmaschine definiert sind, sieht der EMB START - Bildschirm wie folgt aus.



MANUELLER BETRIEB

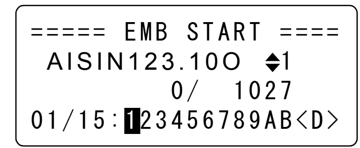
FARBWECHSEL

Dieser Arbeitsgang verschiebt das Nadelstangengehäuse für den Farbwechsel.

⚠ ACHTUNG

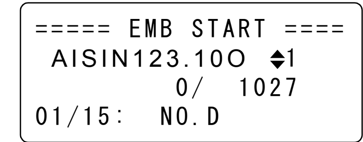
Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

1 Auswählen des Arbeitsgang manueller Farbwechsel.

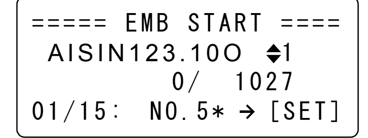


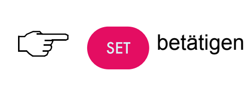


2 Auswählen der Nadelstange.





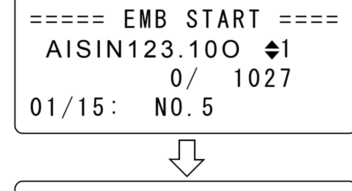


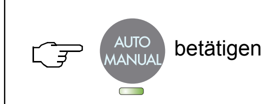


3 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
 AISIN123.100 ♦1
        0/  1027
01/15:  NO.5
```

4 Stellen Sie den Modus von manuell auf automatisch zurück.

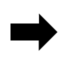





```
===== EMB START ====
 AISIN123.100 ♦1
        0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

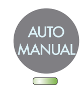
Die Lampe leuchtet, wenn der Betriebsmodus von automatisch nach manuell geändert wird.

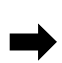






Die Lampe erlischt, wenn der Betriebsmodus von manuell zurück nach automatisch geändert wird.







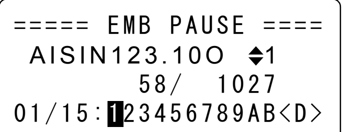
MODUS ZUM ZURÜCKSETZEN DES STARTPUNKTS

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen der Stickmaschine zum Startpunkt.
[*1]

⚠ ACHTUNG

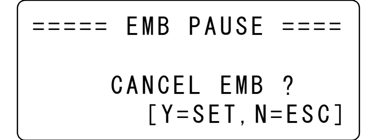
⊘ Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

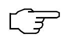
1 Auswählen des Arbeitsganges Zurücksetzen des Startpunkts.





2 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Auswahl.







Wenn der Rahmen während des Stickens zum Startpunkt zurückgesetzt wird, kann der Stickvorgang nicht fortgesetzt werden.

Bei Betätigen der Taste [SET] geht der Rahmen zum Startpunkt.

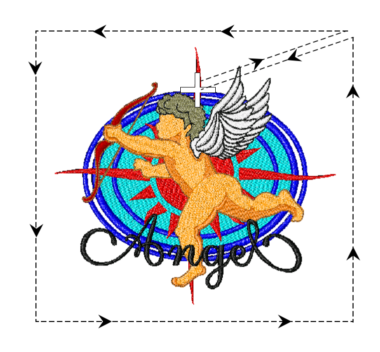
3 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
 AISIN123.10O ⇕1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

*1: Als Startpunkt gilt der Startpunkt des Musters. Wenn automatisches Versetzen eingestellt ist, wird die Versetz-Startposition als Startpunkt angesehen.

STICKBEREICH PRÜFEN (TRACE)

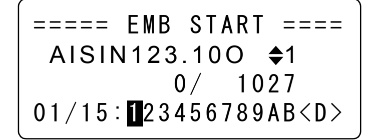
Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen entlang des Stickbereichs (maximale Abmessungen: vertikal × horizontal) der Musterdaten.



⚠ ACHTUNG

🛇 Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

1 Auswählen von TRACE (Stickbereich).





betätigen

Weitere Informationen über die Stickbereichfunktion auf Seite 93.

Die Stickbereichfunktion ist während Stickvorgangs nicht möglich.

Bei Betätigen der Taste [TRACE] (Stickbereich) während des Abtastens stoppt der Rahmen an der nächsten Ecke in der Richtung des momentanen Abtastvorgangs.
Bei erneutem Betätigen der Taste [TRACE] (Stickbereich) wird der Abtastvorgang wieder gestartet.

Trace mode: RECT / LINE
RECT: Traces the embroidery area square.
LINE: Traces the embroidery area along its outline.
* When the repeating function is used, the embroidery area is traced square even if the "LINE" is selected.

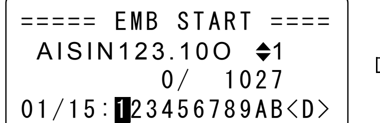
VERSETZEN DES RAHMENS (EINSTELLEN DER POSITION)

Dieser Arbeitsgang bestimmt die Versetz-Position, die als Startpunkt für das Muster angesehen wird.

⚠ ACHTUNG

Bei dieser Bedienung dürfen Sie Ihre Hände nicht unter die Nadel oder auf den Tisch legen. Ansonsten könnten Sie verletzt werden, wenn sich die Nadel oder der Rahmen bewegt.

1 Auswählen von OFFSET (VERSETZEN).



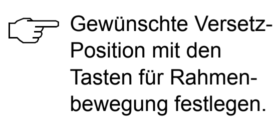
```
===== EMB START ====
 AISIN123.10O ♦1
        0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```



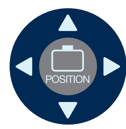
betätigen

2 Bestimmen der Versetz-Position.

```
===== EMB START ====
             OFFSET
Dx → +  0.0 (+  0.0)
Dy → +  0.0 (+  0.0)
```



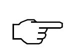
Gewünschte Versetz-Position mit den Tasten für Rahmenbewegung festlegen.



Bestimmt die Versetz-Position, hierbei wird der Rahmen zur gewünschten Position bewegt (Verwendung der Tasten für die Rahmenbewegung). Die Koordinaten für die Rahmenposition werden auf dem Bildschirm angezeigt.

3 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Position.

```
===== EMB START ====
             OFFSET
Dx → + 27.1 (+  0.0)
Dy → - 56.4 (+  0.0)
```





betätigen

Bei Betätigen der Taste [SET] werden die Einstellpositionen in der Stickmaschine registriert, damit diese für alle Musterdaten angewendet werden können.

4 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB START ====
             OFFSET
Dx → + 27.1 (+ 27.1)
Dy → - 56.4 (- 56.4)
```

Wenn im RAHMENMENÜ unter "6. OFFSET" (Versetzen des Rahmens) "AUTO" eingestellt ist, bewegt sich der Rahmen nach Abschluss des Stickvorgangs bis zur Versetz-Position. Es erscheint die links dargestellte Bildschirmanzeige. Hiermit wird angezeigt, dass der Rahmen an der Versetz-Position gestoppt wurde.

5 Zurücksetzen des Rahmens zur vorher festgelegten Position.

```
===== EMB START ====
             OFFSET
Dx → + 27.1 (+ 27.1)
Dy → - 56.4 (- 56.4)
```

MOVE HOOP betätigen

⇩

```
===== EMB START ====
 AISIN123.10O ♦1
        0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```

Der Rahmen bewegt sich zurück zu der Position vor dem Versetzen (d.h. vor dem Betätigen der Taste für Versetzen).

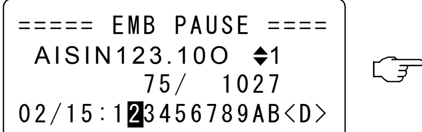
VERSETZEN (BEWEGEN DES RAHMENS)

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen zur Versetz-Position und zurück zur Position, die vor dem Versetzen eingestellt war.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

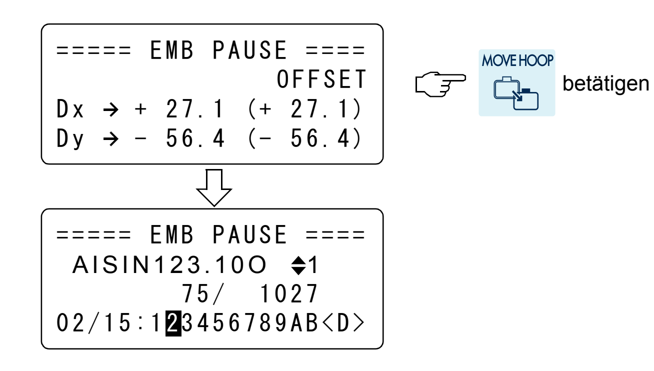
1 Auswählen von OFFSET (VERSETZEN).





Bei Betätigen der Taste für Versetzen bewegt sich der Rahmen zur festgelegten Versetz-Position.

2 Zurücksetzen des Rahmens zur vorher festgelegten Position.



Der Rahmen bewegt sich zurück zu der Position vor dem Versetzen (d.h. vor dem Betätigen der Taste für Versetzen).

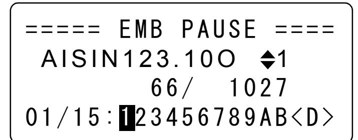
FADENSCHNEIDEN

Dieser Arbeitsgang schneidet den Faden.

⚠ ACHTUNG

Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

1 Auswählen von TRIMMING (Schneiden).





betätigen

Wenn Schneiden ausgewählt wurde, dreht sich die Hauptantriebswelle. Wenn Verriegelungsstich ausgewählt wurde (Seite 42), wird vor dem Schneidvorgang ein Stich gesetzt.

RAHMEN VORWÄRTS/RÜCKWÄRTS (BEWEGUNGSEINHEITEN)

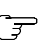
Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen vorwärts/rückwärts in den eingestellten Bewegungsschritten.

⚠ ACHTUNG

⃠ Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

1 MODUS wählen (Beispiel: Einheit für Farbwechsel).

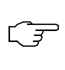
```
===== EMB PAUSE ====
 AISIN123.100 ⬍1
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```



MODE mehrmals betätigen, um "C" auszuwählen, was die Einheit für Farbwechsel angibt.

2 Rahmen vor bis zum nächsten Farbwechsel (Beispiel)

```
===== EMB PAUSE ====
 AISIN123.100 ⬍C
          0/  1027
01/15:123456789AB<D>
```





betätigen

3 Abschließen des Arbeitsganges

```
===== EMB PAUSE ====
 AISIN123.100 ⬍C
         75/  1027
02/15:123456789AB<D>
```

Einstellung: 1 / 10 / 100 / C / n-ST
- 1 : Einheit mit 1 Stich
- 10 : Einheit mit 10 Stichen
- 100 : Einheit mit 100 Stichen
- C : Einheit für Farbwechsel
- n-ST : Numerische Tasteneingabe für Stichposition

Beim Betätigen der Taste [FORWARD] (vorwärts) bewegt sich der Rahmen zur Stichposition für den nächsten Farbwechsel.
Bei jeder Betätigung der Taste [FORWARD] (vorwärts) bewegt sich der Rahmen zur nächsten Stichposition für den Farbwechsel.

Bei Betätigen der Taste [BACK] (rückwärts) bewegt sich der Rahmen zur Stichposition für den Farbwechsel.
Bei jeder Betätigung der Taste [BACK] (rückwärts) bewegt sich der Rahmen zur vorherigen Stichposition für den Farbwechsel.

OPERATION PROCEDURE

RAHMEN VORWÄRTS/RÜCKWÄRTS (n-STICH - EINGABE)

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen vor/zurück bis zur eingegebenen Stichposition.

> **⚠ ACHTUNG**
>
> Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
> Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

1 Auswählen von MODE (n ST).

```
===== EMB PAUSE ====
 AISIN123.100 ⬍C
        75/  1027
02/15:123456789AB<D>
```

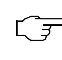


MODE mehrmals betätigen, um "n" auszuwählen, was die numerische Tasteneingabe für die Stichposition angibt.

Einstellung: 1 / 10 / 100 / C / n-ST
- 1 : Einheit mit 1 Stich
- 10 : Einheit mit 10 Stichen
- 100 : Einheit mit 100 Stichen
- C : Einheit für Farbwechsel
- n-ST : Numerische Tasteneingabe für Stichposition

2 Geben Sie die Anzahl von Stichen ein (Beispiel: 356)

```
===== EMB PAUSE ====
 AISIN123.100 ⬍n ST
        75/  1027
02/15:123456789AB<D>
```







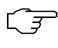
7 8 9 0
4 5 6
1 2 3

Eingeben der Stichanzahl über die Zifferntasten.

Wenn die eingegebene Stichanzahl größer ist als die momentane Stichanzahl, bewegt sich der Rahmen vorwärts. Wenn die eingegebene Stichanzahl kleiner ist als die momentane Stichanzahl, bewegt sich der Rahmen rückwärts.

3 Bewegt den Rahmen bis zu eingegeben Stichposition.

```
=== FORWARD/BACK ===
 AISIN123.100 ⬍n ST
   *    356/  1027
02/15:123456789AB<D>
```





SET betätigen

Bei Betätigen der Taste [SET] bewegt sich der Rahmen vorwärts oder rückwärts (Rahmenbewegung) zur eingegebenen Stichposition.

4 Abschließen des Arbeitsganges

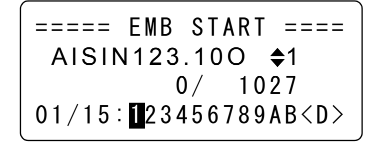
```
===== EMB PAUSE ====
 AISIN123.100 ⬍n ST
        356/  1027
06/15:123456789AB<D>
```

RAHMEN VORWÄRTS

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen vorwärts.

> **⚠ ACHTUNG**
>
> Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
> Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

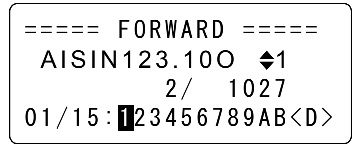
1 Auswählen von FORWARD (vorwärts).





Wenn "Einheit mit 1 Stich" eingestellt ist, bewirkt das Betätigen der Taste [FORWARD] (vorwärts), dass sich der Rahmen um einen Stich nach vorn bewegt.

2 Taste [FORWARD] (vorwärts) gedrückt halten.





Wenn die Taste [FORWARD] (vorwärts) länger als 1 Sekunde gedrückt wird, bewegt sich der Rahmen nach vorn, auch wenn die Taste [FORWARD] (vorwärts) losgelassen wird. Durch Drücken der Taste [STOP] wird der Rahmen gestoppt.

3 Der Rahmen stoppt an der Position für den Farbwechsel.

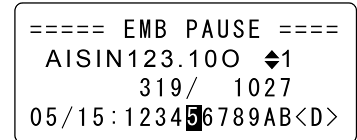
```
===== EMB PAUSE ====
 AISIN123.10O  ♦1
          75/   1027
02/15:123456789AB<D>
```

RAHMEN RÜCKWÄRTS

Dieser Arbeitsgang bewegt den Rahmen rückwärts.

> **⚠ ACHTUNG**
>
> Halten Sie beim Ausführen dieses Arbeitsganges Ihre Hände oder andere Gegenstände nicht unter die Nadel bzw. auf die Nähplatte.
> Ansonsten können Sie von der Nadel oder dem sich bewegenden Rahmen verletzt werden.

1 Auswählen von BACK (rückwärts).

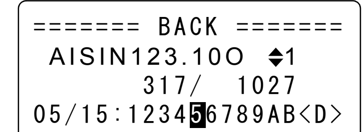




betätigen

Wenn "Einheit mit 1 Stich" eingestellt ist, bewirkt das Betätigen der Taste [BACK] (rückwärts), dass sich der Rahmen einmal um einen Stich zurück bewegt.

2 Taste [BACK] (rückwärts) gedrückt halten.





betätigen

Wenn die Taste [BACK] (rückwärts) länger als 1 Sekunde gedrückt wird, bewegt sich der Rahmen rückwärts, auch wenn die Taste [BACK] (rückwärts) losgelassen wird. Durch Drücken der Taste [STOP] wird der Rahmen gestoppt.

3 Der Rahmen stoppt an der Position für den Farbwechsel.

```
===== EMB PAUSE ====
 AISIN123.10O ♦1
        280/  1027
04/15:123456789AB<D>
```

Der Rahmen bewegt sich weiter rückwärts, bis zur Position für den Farbwechsel.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

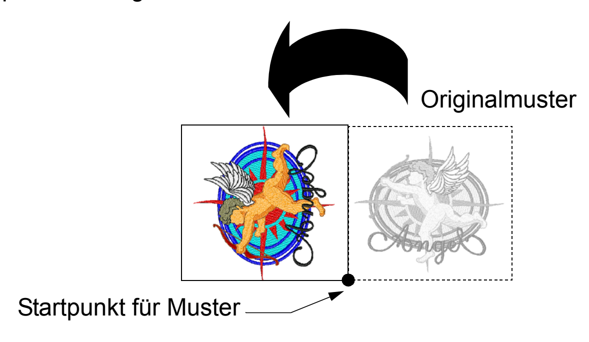
DREHEN

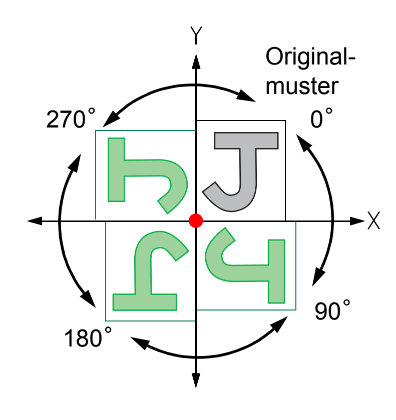
Diese Funktion dreht die Musterdaten, die als Daten für die Stickmaschine eingestellt sind.

Die Musterdaten werden um den Startpunkt des Musters gedreht.

📖 Drehungsschritte: 45°

<Beispiel: Drehung um 270°>





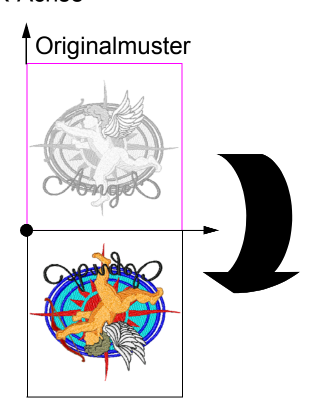
SPIEGELN

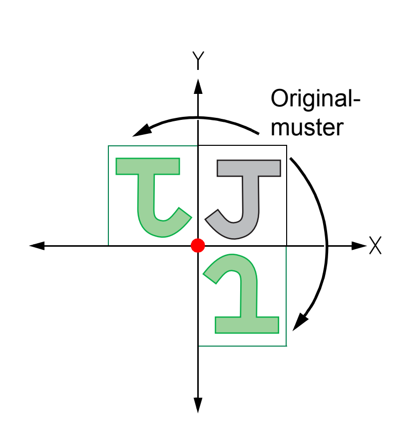
Diese Funktion spiegelt die Musterdaten, die als Daten für die Stickmaschine eingestellt sind.

Die Musterdaten werden an der X- / Y-Achse gedreht, die durch den Startpunkt des Musters verläuft.

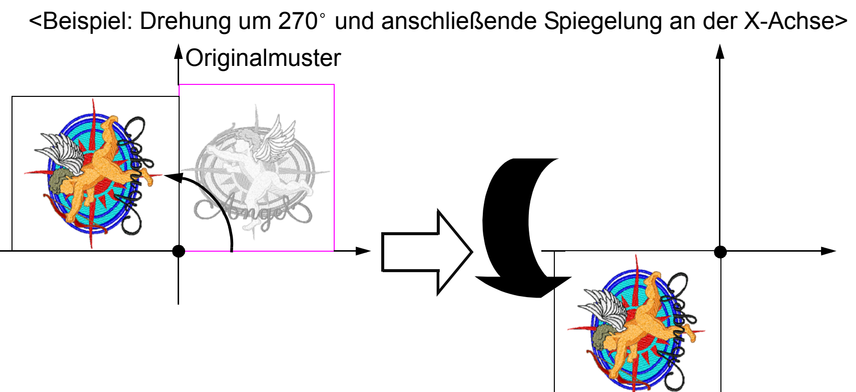
📖 Spiegelachse: X (Spiegelung an X-Achse) / Y (Spiegelung an Y-Achse)

<Beispiel: Spiegelung an X-Achse>





<Beispiel: Drehung um 270° und anschließende Spiegelung an der X-Achse>



📖 Wenn sowohl DREHEN als auch SPIEGLN ausgewählt ist, werden die Musterdaten zuerst gedreht und dann gespiegelt.

WIEDERHOLEN

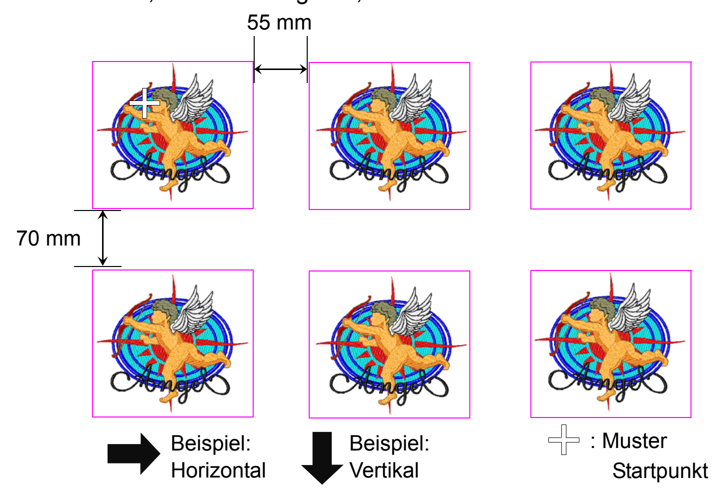
Diese Funktion stickt wiederholt die Musterdaten, die als Daten für die Stickmaschine eingestellt sind.

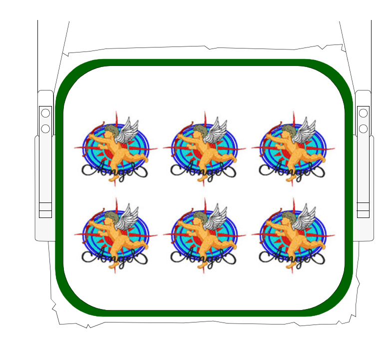
Mit dieser Funktion kann die Richtung der Wiederholungen, die Anzahl der Wiederholungen und der Abstand zwischen den Mustern eingestellt werden.

📖 Das mit Hilfe der Wiederholungs-Funktion platzierte Muster kann gedreht und gespiegelt werden.

Priorität: Wiederholen → Drehen → Spiegeln

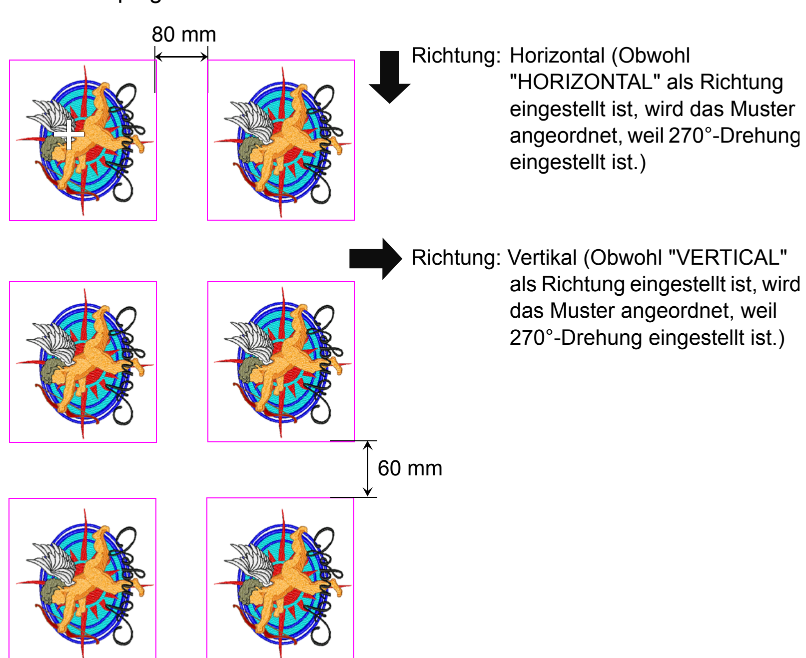
<Beispiel: Richtung: Horizontal, Wiederholungen: 3, Abstand: 55 mm → Vertikal, Wiederholungen 2, Abstand 70 mm>

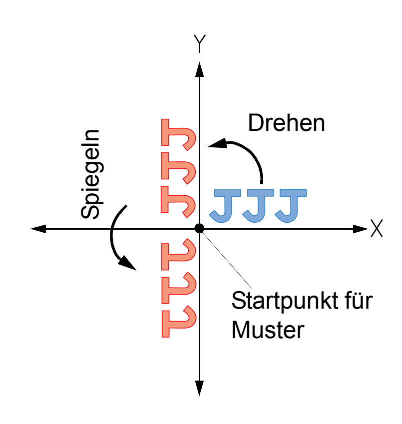




📖 Sie können den gesamten Stickbereich überprüfen, indem Sie die nach der Einstellung der zu wiederholenden Daten die Spurfunktion ausführen. Stellen Sie den Startpunkt, die Anzahl der Wiederholungen und den Abstand so ein, das der Stickbereich nicht über den Rahmen hinausreicht.

<Beispiel: Richtung: Horizontal, Wiederholungen: 3, Abstand: 60 mm, → Vertikal, Wiederholungen: 2, Abstand: 80 mm, → Drehung: 270°, Spiegeln: X>





VERSETZEN DES RAHMENS

Diese Funktion bewegt den Rahmen zu der Position, die als Versetz-Position eingestellt ist, und setzt den Rahmen nach Ausführung der Arbeiten zur ursprünglich eingestellten Position zurück.

Zum Versetzen ist eine automatische / manuelle Einstellung möglich (Einstellungen für Rahmen).

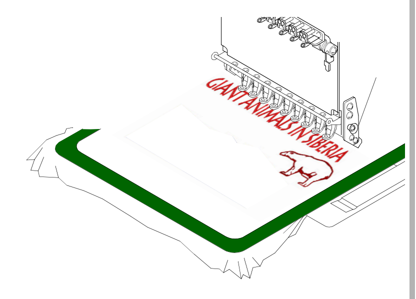


1. Manuelles Versetzen

Durch Betätigen der Taste [MOVE HOOP] (Taste zum Versetzen des Rahmens) - während die Maschine stillsteht - wird der Rahmen zur Versetz-Position bewegt. Bei erneutem Betätigen der Taste zum Versetzen des Rahmens bewegt sich der Rahmen zur vorher festgelegten Position zurück.

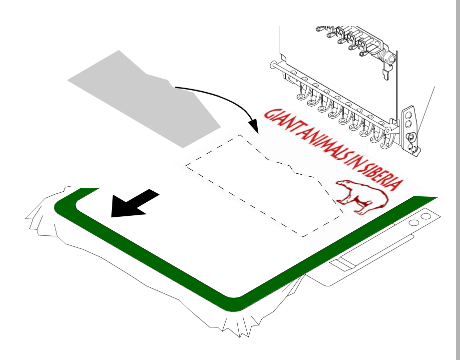
<Beispiel: Applikation einlegen>

(1) Betätigen von .



(2) Betätigen von HOOP .

(Rahmen auf die Versetz-Position verschieben.)

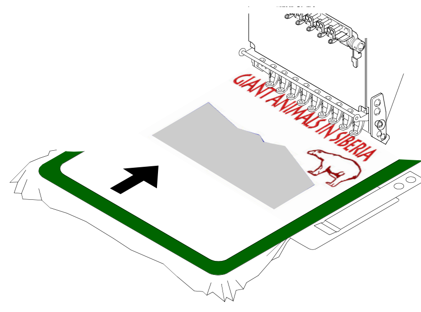




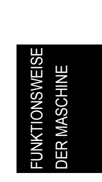
(3) Applikation anordnen.

(4) Betätigen von .

(Rahmen auf die vorherige Position zurückversetzen.)

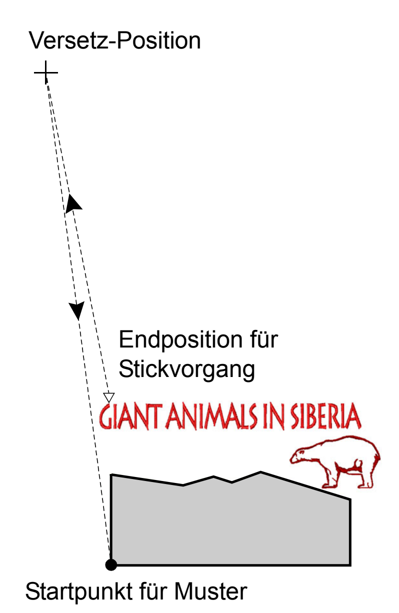


📖 Das Setzen einer Pause bei einem Farbwechsel (Seite 67) erleichtert die Anordnung der Applikation.



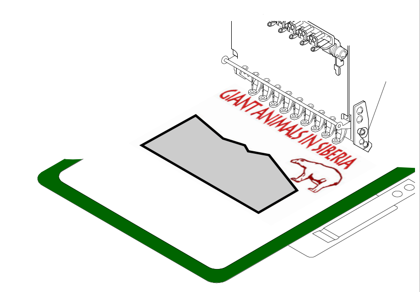
2. Automatisches Versetzen des Rahmens

Wenn in der Einstellung für den Rahmen unter "OFFSET" (Versetzen) die Option "AUTO" für die Versetz-Position eingestellt ist, wird der Rahmen nach Abschluss der Stickarbeiten bis zur Versetz-Position bewegt.

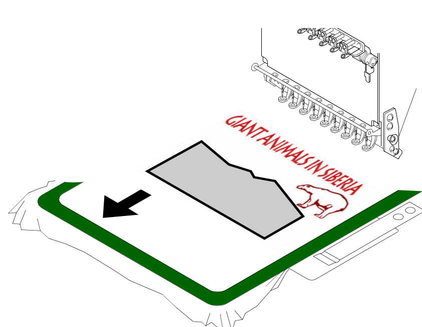


<Beispiel: Wechsel des Rahmens>

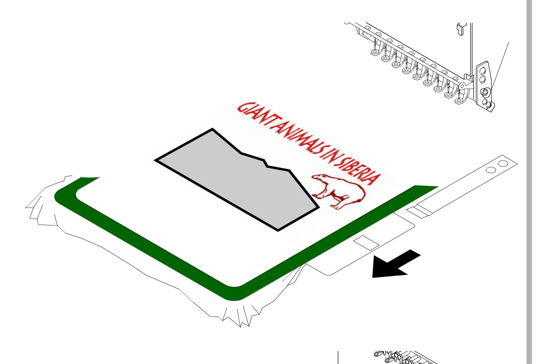
(1) Der Stickvorgang ist abgeschlossen.



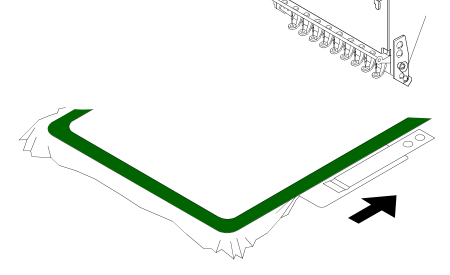
(2) Der Rahmen wird bis zur Versetz-Position bewegt.



(3) Entfernen des Rahmens.



(4) Befestigen eines neuen Rahmens.

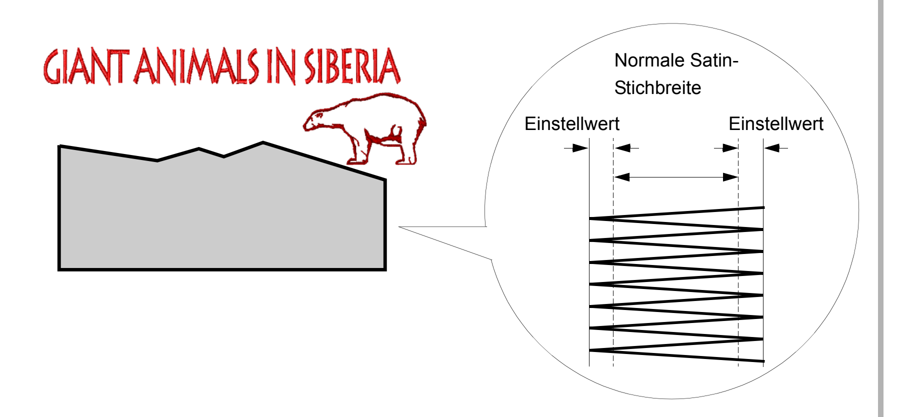


(5) Betätigen der Taste [MOVE HOOP]. Der Rahmen bewegt sich zur Startposition des Musters, und der Stickvorgang wird wieder aufgenommen mit der START Taste.

📖 Wenn das gleiche Muster gestickt wird, ist für "START PNT" (Startpunkt) die Option "AUTO" (Seite 52) zu setzen, damit das Muster vom gleichen Startpunkt aus gestickt wird.

SATIN-EINSTELLUNG

Diese Funktion erweitert die Satin-Stichbreite.



Um die Satin-Stichbreite zu erweitern, ist im FUNKTIONSMENÜ der Einstellwert für "SATIN ADJ." (Satin-Einstellung) zu bestimmen.

Einstellung: OFF (AUS), 1 - 5 (+ 0,1 - + 0,5 mm)

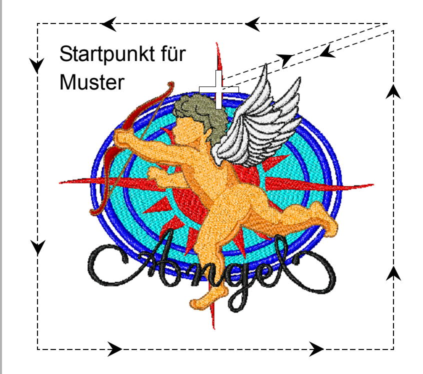
Wenn als Wert "2" gesetzt ist, werden an beiden Seiten der normalen Satin-Stichbreite +0,2 mm hinzugefügt.

📖 Die Einstellung für Satinstich wird entsprechend des gesetzten Einstellwerts für eine Stichbreite von 1,5 mm und mehr vorgenommen. Für Satinstiche, die unter diesem Limit liegen, wird die Einstellung für den Satinstich mit einem Wert gesetzt, der unter dem gesetzten Wert liegt. Bei Änderung der Einstellung des DIP-Schalters (2WDS: Seite10) auf der Bedientafel kann dieses Limit geändert werden, damit die Einstellung für eine Satin-Stichbreite von 0,6 mm und mehr ermöglicht wird.

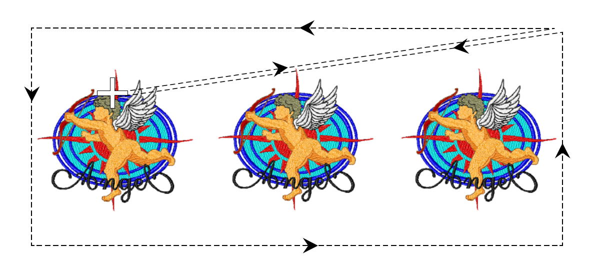
STICKBEREICH PRÜFEN (TRACE)

Mit Hilfe dieser Funktion kann der Rahmen an den vier Ecken entlang bewegt werden, die den Stickbereich der Musterdaten, die als Daten für die Stickmaschine eingestellt sind, umgeben.

Der Abtastvorgang beginnt am Startpunkt des Musters und bewegt sich zu den Ecken hinten rechts, hinten links, vorn links und vorn rechts des Stickbereichs, dann zurück zum Startpunkt.



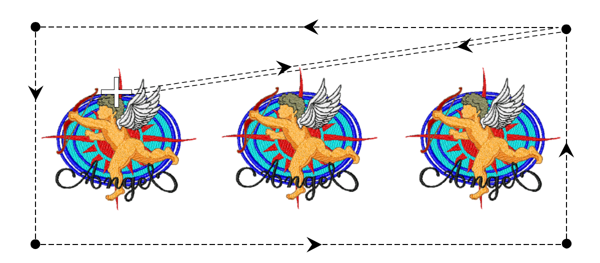
Wenn eine Wiederholung gesetzt ist, tastet diese Funktion den gesamten Stickbereich ab.



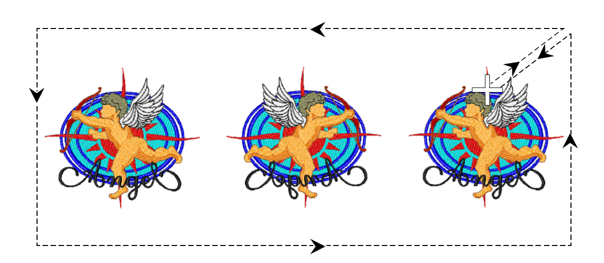
Wenn während des Abtastens die Taste [TRACE] (Stickbereich prüfen) betätigt wird, wird das Abtasten an der nächsten Ecke in der vorgerückten Spurrichtung gestoppt.

Bei erneutem Betätigen der Taste [TRACE] wird der Abtastvorgang wieder gestartet.

Der Abtastvorgang kann an jeder Ecke durch Wiederholung dieses Vorgangs gestoppt werden.



Bei Einstellung von "Spiegelung: Y", erfolgt ein Abtasten wie unten dargestellt.



TÄGLICHE WARTUNG

⚠ ACHTUNG

- Vor Beginn der Wartungsarbeiten ist die Maschine auszuschalten.
  Ansonsten können Sie von Stromschlägen oder von sich bewegenden Teilen der Stickmaschine erfasst werden.
- Nur ausreichend eingewiesenes Personal ist für Wartungsarbeiten an der Maschine zugelassen.
  Ansonsten kann die an der Maschine arbeitende Person einen Stromschlag erleiden oder verletzt werden.
- Bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, sind alle Abdeckungen und anderen Teile, die während der Wartungsarbeiten demontiert wurden, richtig anzubringen.
  Ansonsten kann das Bedienpersonal einen Stromschlag erleiden oder verletzt werden.
- Die Maschine ist nicht eigenmächtig zu reparieren.
  Ansonsten kann das Bedienpersonal einen Stromschlag erleiden oder verletzt werden.
- Die Maschine ist nicht eigenmächtig umzubauen.
  Ansonsten kann das Bedienpersonal einen Stromschlag erleiden oder verletzt werden.

Setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung, wenn die Maschine zu reparieren ist.

Wartungsstopps

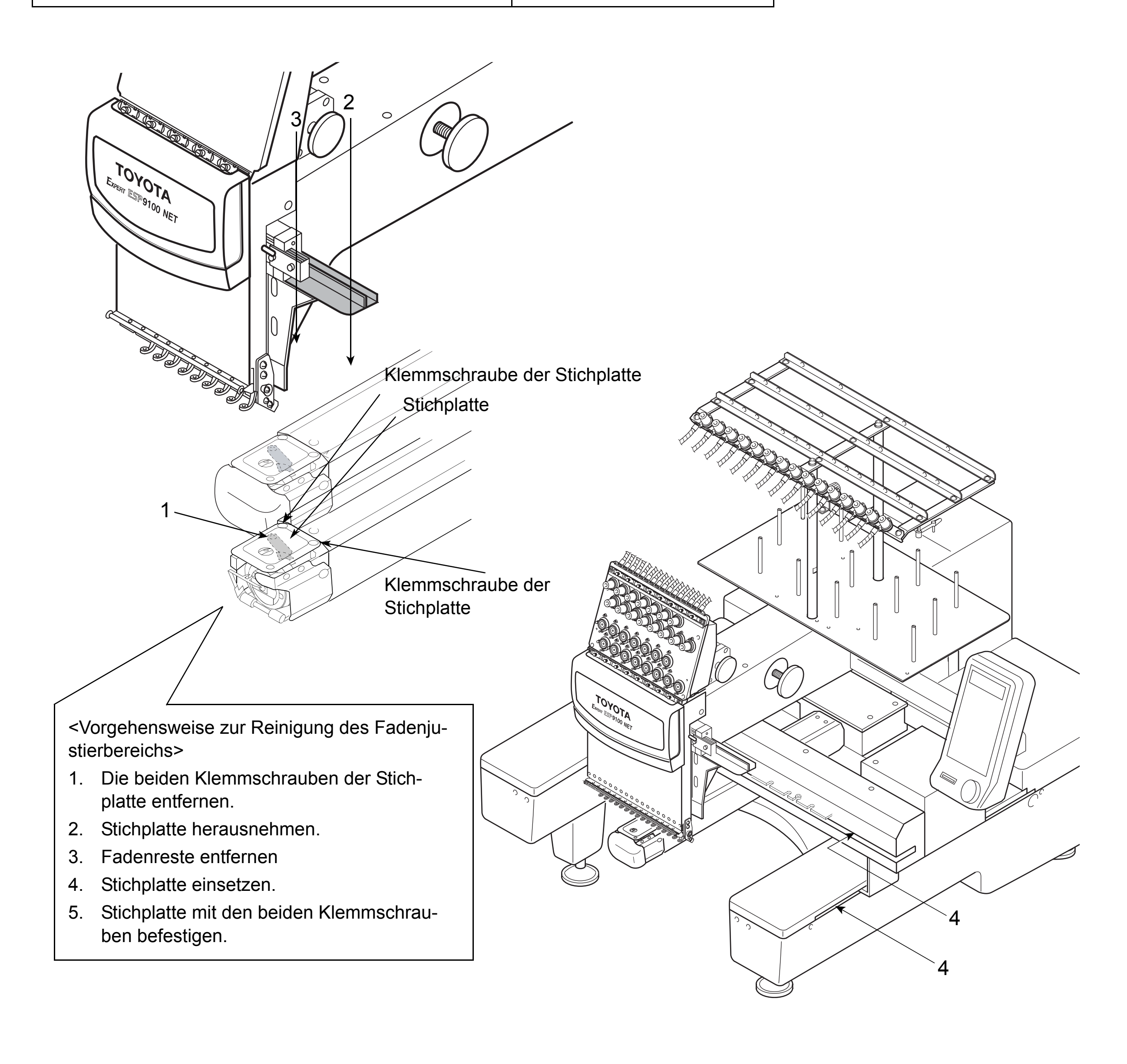
Wartungsstopps verlangen bestimmte Wartungsarbeiten. Der Maschinenstopp wird in diesem Fall nicht durch einen Fehler verursacht.

📖 Die Anzeige für einen Wartungsstopp wird beim Start der Stickmaschine angezeigt (nach dem Betätigen der Taste [START]).

Wenn beim Start der Stickmaschine die rechts abgebildete Meldung erscheint, ist Schmiermittel (Öl) auf die spezifischen Schmierstellen aufzutragen (Seite 96). Nach dem Auftragen des Schmiermittels (Öl) ist die Taste [STOP] zu betätigen, um den Wartungsmodus zu verlassen und im normalen Stickmodus weiterzuarbeiten.	== MAINT. REQUIRED == One drop of oil → As per Inst. Manual
Wenn beim Start der Stickmaschine die rechts abgebildete Meldung erscheint, ist Schmiermittel (Fett) auf die Kurvenscheibe für Nähfuß, den Kurvenscheibenantrieb für den Fadenanzugshebel und auf den Zylinder für den Fadenanzugshebel aufzutragen (Seite 97). Nach dem Auftragen des Schmiermittels (Fett) ist die Taste [STOP] zu betätigen, um den Wartungsmodus zu verlassen und im normalen Stickmodus weiterzuarbeiten.	== MAINT. REQUIRED == !CAUTION:Grease Cams → Take-up, Presser → As per Inst. Manual
Wenn beim Start der Stickmaschine die rechts abgebildete Meldung erscheint, ist Schmiermittel (Fett) auf die Kurvenscheibe für den Nähfuß, den Kurvenscheibenantrieb für den Fadenanzugshebel, den Zylinder für den Fadenanzugshebel, das Nadelstangengehäuse (lineare Sektion) und auf das Antriebssystem für die X-/Y-Achse aufzutragen (Seite 97). Nach dem Auftragen des Schmiermittels (Fett) ist die Taste [STOP] zu betätigen, um den Wartungsmodus zu verlassen und im normalen Stickmodus weiterzuarbeiten.	!CAUTION:Grease Cams →Take-up,Presser,Ndl Case & XY Linear → As per Inst. Manual

REINIGUNG

Zu reinigende Teile	Intervall
1. Fadenschneidabschnitt	Täglich
2. Fadenanzugshebelführung, 3. Nadelstangen-gehäuseführung	Wöchentlich
4. X-/Y-Achse Antriebssystem (2 Stellen)	Alle 2 Wochen



<Vorgehensweise zur Reinigung des Fadenjustierbereichs>

1. Die beiden Klemmschrauben der Stichplatte entfernen.
2. Stichplatte herausnehmen.
3. Fadenreste entfernen
4. Stichplatte einsetzen.
5. Stichplatte mit den beiden Klemmschrauben befestigen.

SCHMIERUNG

Die entsprechenden Schmierintervalle sind einzuhalten.

Wenn die Maschine nicht geölt wird, kann es zu Fadenreißen kommen.

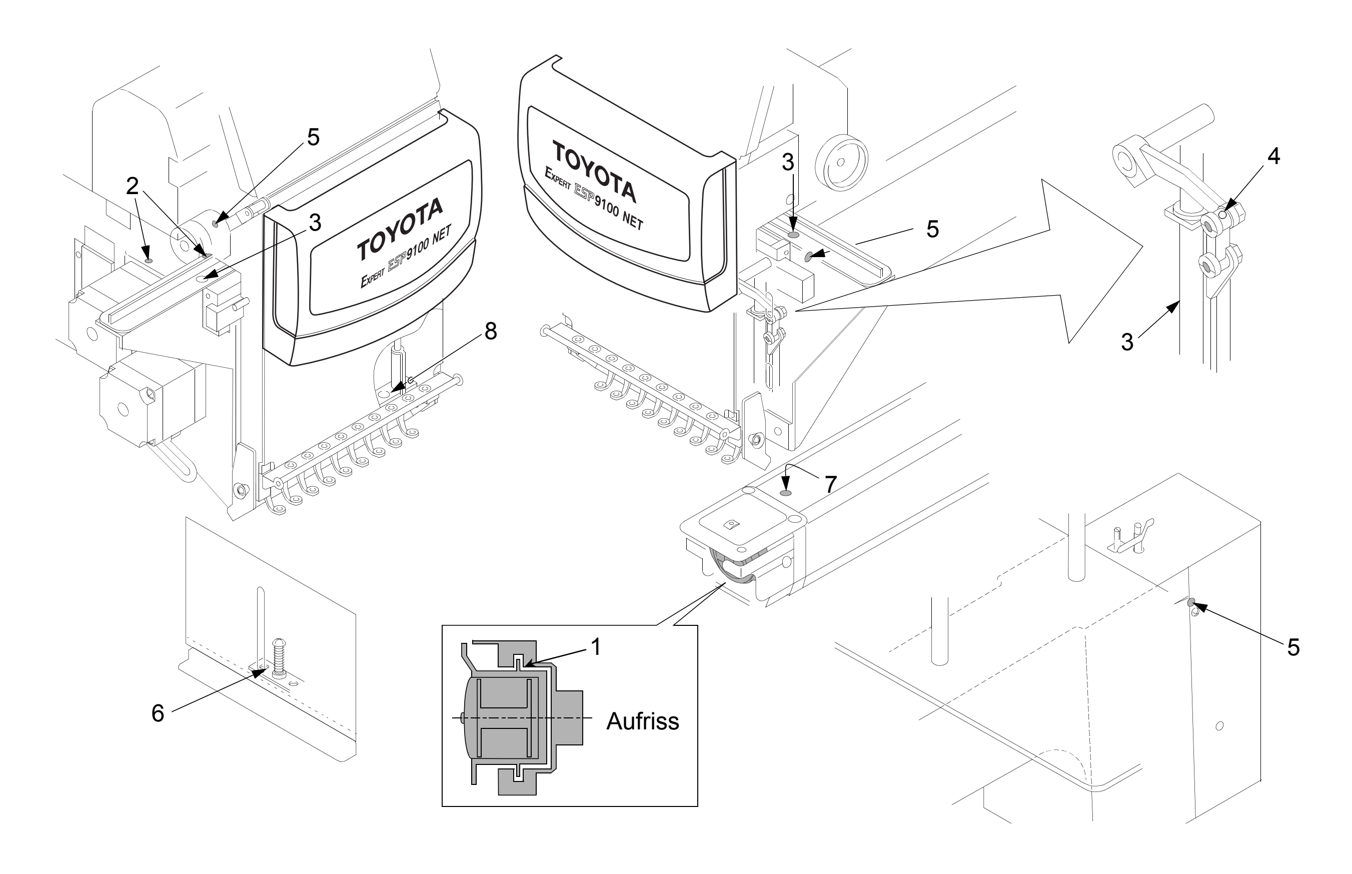
Verwenden Sie nur Original SF-Öl von Toyota oder entsprechende Gegenstücke (Spindelöl #150; ISO-Viskositätsgrad = VG18).

Schmierstellen	Intervall
1. Führung des Umlaufgreifers	Alle 3 - 4 Betriebsstunden
2. Antriebswelle für Nähfußteile (2 Stellen) 3. Nadelstangenantriebswelle (2 Stellen)	Täglich
4. Nadelstangenantriebswelle für Nähfuß 5. Im Arm drinnen (3 Stellen) 6. Nadelstange	Wöchentlich
7. Freiarm-Innenseite 8. Filzdichtung (Nadelstangen)	Alle 3 Monate

Die Wartungsinformation für die Schmierung der Schienen des Umlaufgreifers wird am LCD-Bildschirm der Bedientafel angezeigt (Seite 94).

Wird die Wartungsinformation angezeigt, schalten Sie die Stromversorgung aus und ölen Sie die Schienen des Umlaufgreifers.

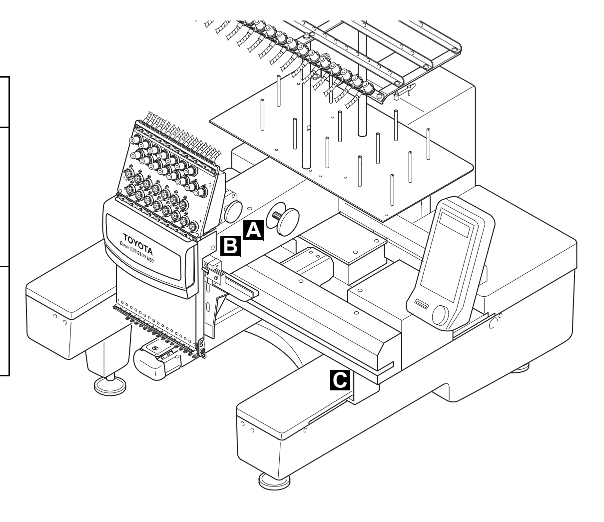
Bezüglich anderer Schmierzyklen, siehe bitte links abgebildete Tabelle.

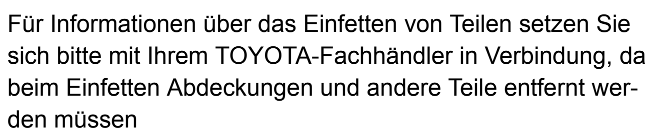




Schmierung (Fett)

Schmierstellen	Intervall
1. Kurvenscheibe Nähfuß 2. Kurvenscheibenantrieb Fadenanzugshebel 3. Zylinder Fadenanzugshebel	Alle 3 Monate
4. Gehäuse lineare Führung 5. X-/Y-Achse Antriebssystem (3 Stellen)	Alle 6 Monate



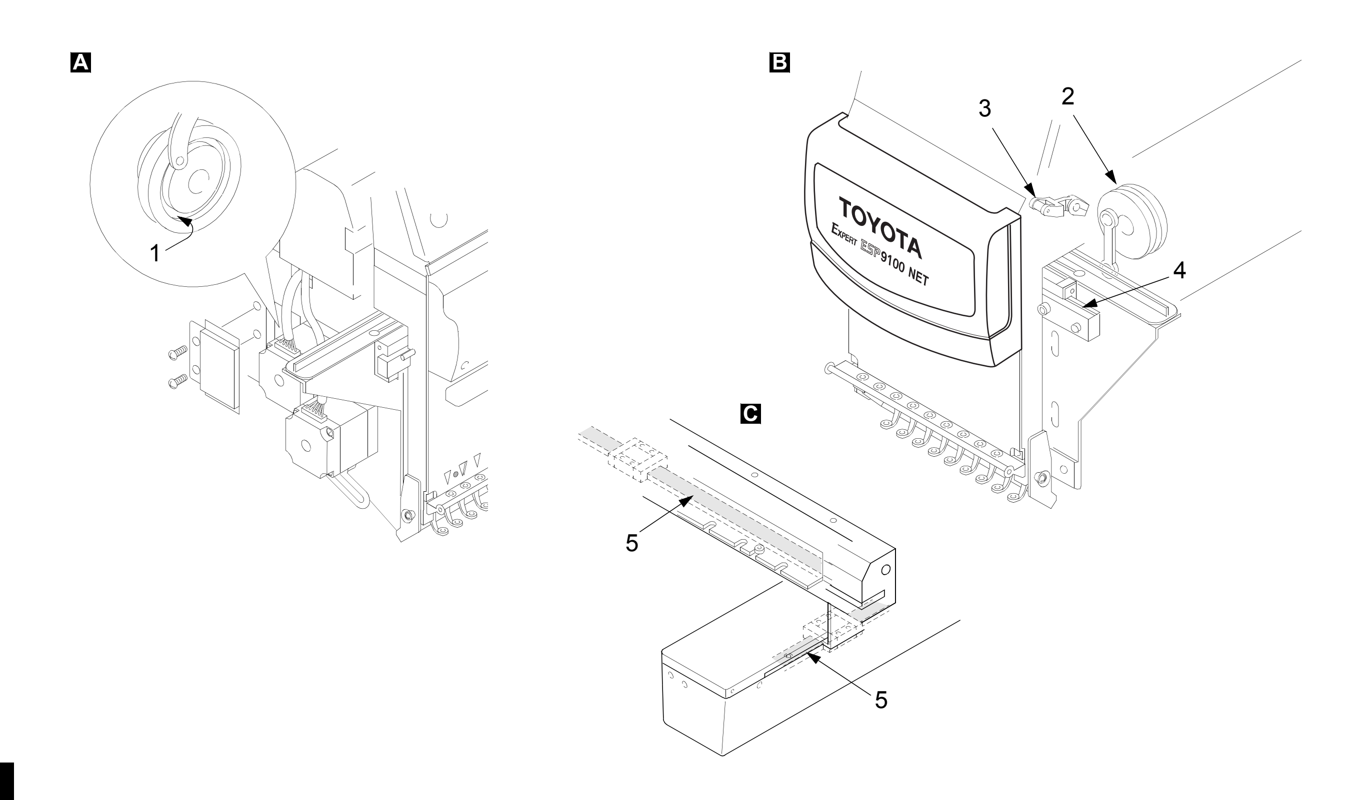


Für Informationen über das Einfetten von Teilen setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung, da beim Einfetten Abdeckungen und andere Teile entfernt werden müssen

Beim Einfetten sollten nur empfohlene Schmierfette (Lithiumfett auf der Basis von Mineralölen) verwendet werden.

Für weitere Informationen setzen Sie sich bitte mit Ihren Verkäufer in Verbindung.

📖 Die Wartungsinformation zum Einfetten von Teilen wird in der Bedientafel angezeigt (siehe Seite 94). Wenn diese Wartungsinformation angezeigt wird, ist die Maschine auszuschalten und Schmiermittel (Fett) auf die vorgeschriebenen Punkte aufzutragen.



FEHLERSUCHE UND WARTUNG

PROGRAMMINSTALLATION

Die Programminstallation umfasst das Hauptprogramm, das XY-Programm und das Betriebsprogramm. Diese Programme können von einem Personal Computer oder von einem Diskettenlaufwerk (gesondert zu erwerben) installiert werden.

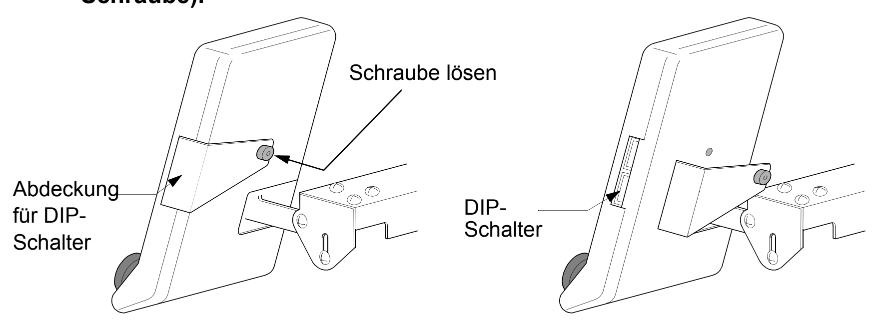
Eine Programminstallation ist notwendig bei der Aktualisierung Ihrer Softwareversion.

Die Programminstallation ist bei ausgeschaltetem Netzschalter vorzunehmen.

Für weitere Informationen über die Programminstallationen setzen sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung

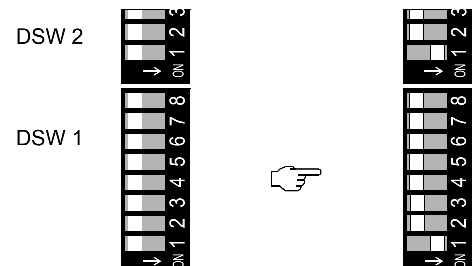
[Bei Installation vom Diskettenlaufwerk]

1 Entfernen der Abdeckung für DIP-Schalter (durch Lösen der Schraube).

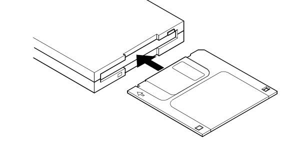


2 Setzen der DIP-Schalter DSW2-1 und DSW1-1 auf ON (EIN).

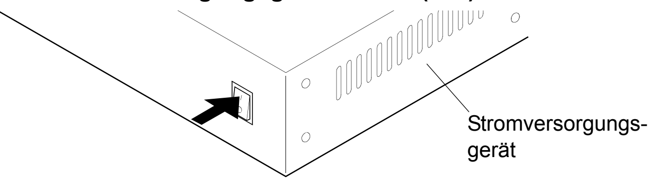
Die Einstellung nur nach Rücksprache mit dem TOYOTA Fachhändler vornehmen!



3 Einlegen der Programmdiskette.



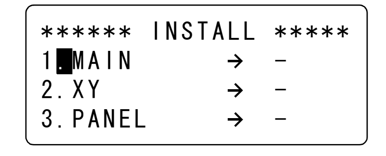
4 Netzschalter am Stromversorgungsgerät auf ON (EIN).



Wenn Schritt 4 vor Schritt 3 ausgeführt wird:
Falls die Programmdiskette eingelegt ist, nachdem das Gerät bereits eingeschaltet wurde, erscheint die unten abgebildete Displaymeldung. Wenn diese Meldung angezeigt wird, ist die Taste [SET] zu bestätigen und es kann in der Bedienung mit Schritt 5 fortgefahren werden.

```
****** INSTALL *****
SET KEY → FILE SEARCH
```

5 Auswählen des zu installierenden Programms.



Auswählen des Programms durch Betätigen der folgenden Tasten:

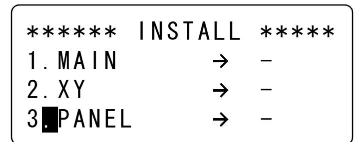


und (Tasten für die Rahmenbewegung)

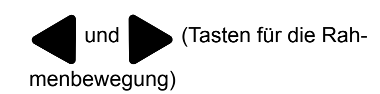
Beispiel: Auswählen von PANEL

MAIN:	Programm für CPU
XY:	Programm für Antriebssystem
PANEL:	Programm für Bedientafel

6 Auswählen von "INSTALL" (Installieren).

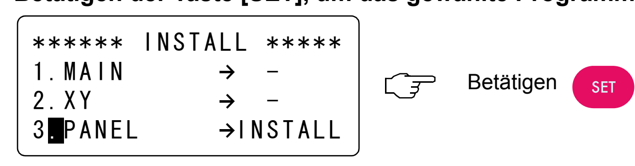


Auswählen von "INSTALL" (Installieren) durch Bewegen des Cursors "−" zu dem zu installierenden Programm. Bewegen des Cursors "." durch Betätigen der folgenden Tasten:



(Tasten für die Rahmenbewegung)

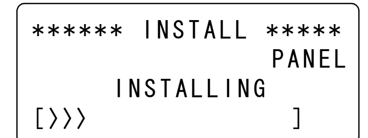
7 Betätigen der Taste [SET], um das gewählte Programm zu installieren.



Um mehr als ein Programm zu installieren, sind die Schritte "Auswählen des Programms" zu wiederholen und "INSTALL" (Installieren) auszuwählen

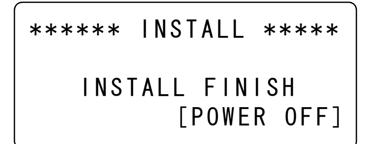
```
****** INSTALL *****
1. MAIN      →INSTALL
2. XY        →INSTALL
3.PANEL      →INSTALL
```

Folgende Meldung erscheint:

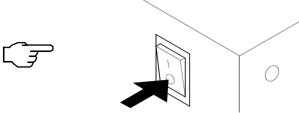


Das Symbol ">" zeigt den Verlauf der Installation an.

8 Beenden der Programminstallation

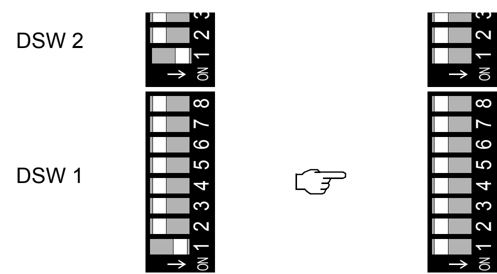


Nach fertiggestellter Installation, erscheint die links abgebildete Displaymeldung:

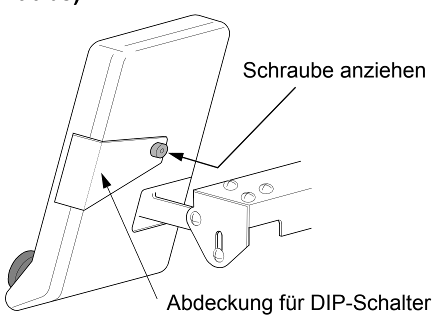


Netzschalter des Stromversorgungsgerätes AUS.

9 Zurücksetzen der DIP-Schalter DSW2-1 und DSW1-1 auf OFF (AUS).



10 Befestigen der Abdeckung für DIP-Schalter (durch Anziehen der Schraube).

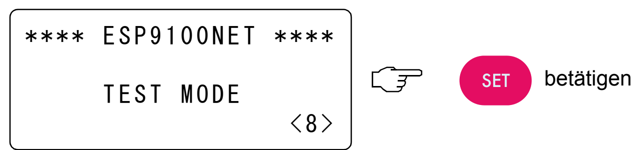




《TESTMODUS》

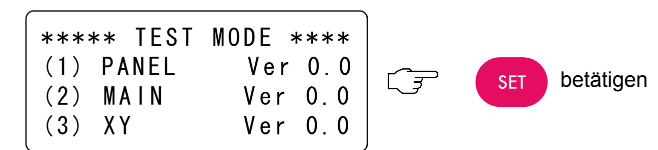
NETZWERKEINSTELLUNG

1 Ändern des Displays auf TEST MODE (Testmodus).

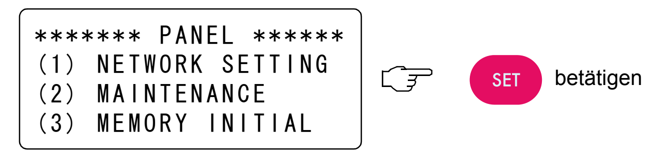


DSW1-1 (TEST MODE) einschalten, dann Maschine einschalten.

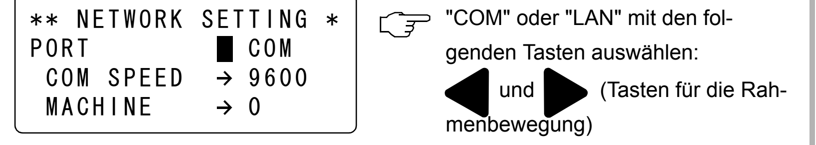
2 Auswählen von "PANEL".



3 Auswählen von "NETWORK SETTING".



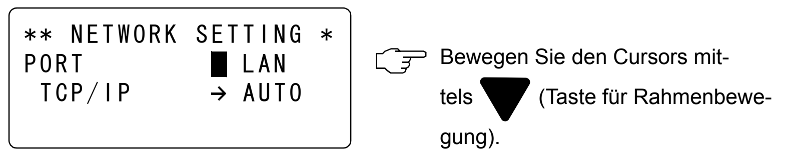
4 Auswählen der Einstellung für "PORT".



"COM" oder "LAN" mit den folgenden Tasten auswählen: ◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

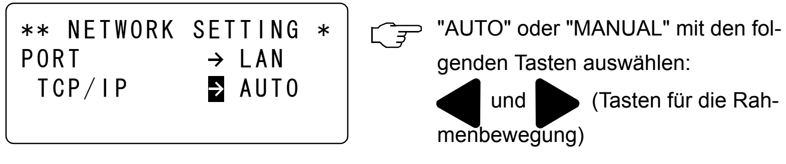
Bei Auswahl von "COM" ist die Netzwerkeinstellung vollständig.
Weiter mit Schritt 6 (Auswahl von COM SPEED).

5-1 Auswählen von "TCP/IP" (für LAN-Verbindung).



Bewegen Sie den Cursors mittels ▼ (Taste für Rahmenbewegung).

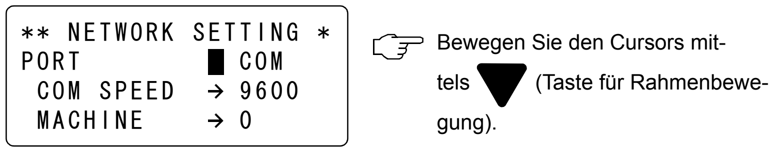
5-2 Auswählen der Einstellung für "TCP/IP" (für LAN-Verbindung).



"AUTO" oder "MANUAL" mit den folgenden Tasten auswählen: ◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

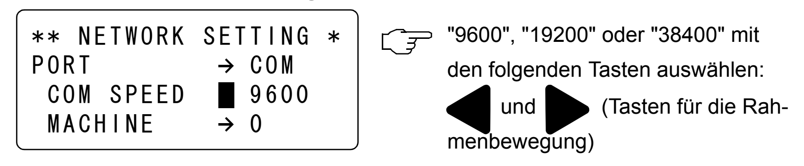
Bei Auswahl von "MANUAL" geben Sie die IP-Adresse ein und legen dann "IP ADDRESS", "SUBNET MASK" und "DEFAULT GATEWAY" fest. Nach den Einstellungen betätigen Sie [SET].

6 Auswählen von "COM SPEED".



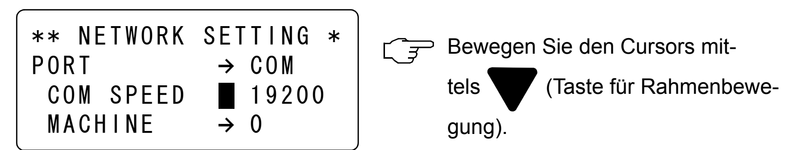
Bewegen Sie den Cursors mittels ▼ (Taste für Rahmenbewegung).

7 Auswählen der Einstellung.



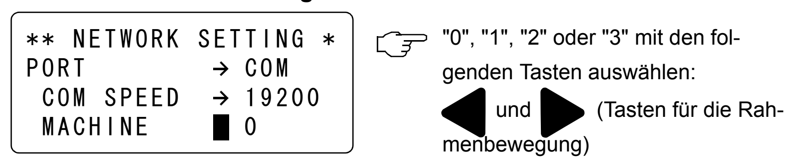
"9600", "19200" oder "38400" mit den folgenden Tasten auswählen: ◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

8 Auswählen von "MACHINE".



Bewegen Sie den Cursors mittels ▼ (Taste für Rahmenbewegung).

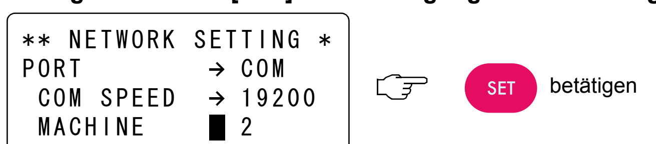
9 Auswählen der Einstellung für "MACHINE".



"0", "1", "2" oder "3" mit den folgenden Tasten auswählen: ◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

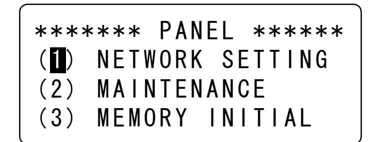
Wenn DSW2-8 bei OFF eingestellt wird, wird "*TEL" für den Wert "MACHINE" angenommen, und die Maschine ist inoperabel.

10 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



betätigen

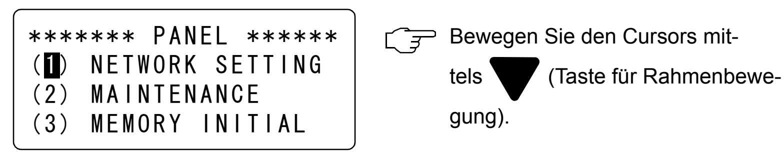
11 Abschließen des Arbeitsganges





LANGUAGE (SPRACHE)

1 Auswählen von "LANGUAGE".



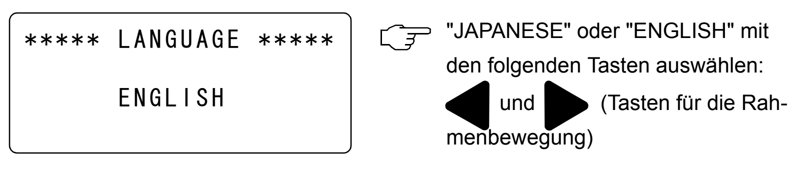
Bewegen Sie den Cursors mittels ▼ (Taste für Rahmenbewegung).

2 Angezeigte Sprache einstellen.



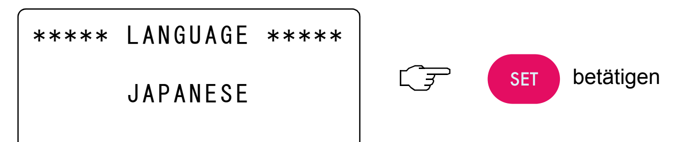
betätigen

3 Auswählen von "LANGUAGE".



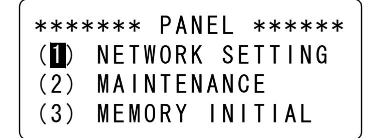
"JAPANESE" oder "ENGLISH" mit den folgenden Tasten auswählen: ◀ und ▶ (Tasten für die Rahmenbewegung)

4 Betätigen der Taste [SET] zur Bestätigung der Einstellung.



betätigen

5 Abschließen des Arbeitsganges



FEHLERSUCHE UND WARTUNG

BEI UNTERBROCHENEM MASCHINENBETRIEB

Die Maschine stoppt, wenn eine der unten angeführten Meldungen auf dem LCD-Bildschirm der Bedientafel angezeigt wird. Gleichzeitig blinkt die LED und es ertönt der Summer. In diesen Fällen ist zuerst die Fehlermeldung zu überprüfen und anschließend der Not-Aus-Schalter zu betätigen. Beheben Sie den Fehler entsprechend der in der Tabelle angeführten Maßnahmen.

Betätigen Sie die Taste STOP, um den Summer auszuschalten.

Nr.	Fehlermeldung	Beschreibung	Ursache(n)	Behebung	Verweis auf
1	EMERGENCY STOP (Not-Aus)	Der Not-Aus-Schalter wurde betätigt.	1) Der Schalter wurde irrtümlich bestätigt.	• Wenn der Schalter irrtümlich betätigt wurde, Schalter zurücksetzen.	26
			2) Der Schalter wurde betätigt, weil ein Fehler festgestellt wurde.	• Wenn ein Fehler vorliegt, die Ursache dieses Fehlers beseitigen und anschließend den Schalter zurücksetzen.	—
2	check! SEWING MOTOR (Motor der Nähmaschine überprüfen!)	Der Maschinenmotor ist blockiert.	1) Faden hat sich im Umlaufgreifer verfangen.	• Faden vom Umlaufgreifer entfernen.	95
			2) Unzureichende Schmierung.	• Schmiermittel (Öl) auf Schmierstellen auftragen.	96
			3) Eine Störung zwischen Nadel und Rahmen verhindert Maschinbewegungen.	• Größe des Musters und des Stickrahmens überprüfen.	80
				• Startpunkt für das Muster richtig einstellen.	28
			4) Die Nadel ist auf einen harten Gegenstand (z. B. Knopf) getroffen, und eine weitere Bewegung der Maschine wird verhindert.	• Stickposition ändern. Harten Gegenstand entfernen.	20
			Anmerkung: Bei Punkt 3) und 4) ist zu überprüfen, ob die Nadel verbogen wurde oder ob die Nadelspitze abgebrochen ist. In diesen Fällen ist die Nadel zu ersetzen.		—
			5) Ein Fremdkörper wird vom Fadenanzugshebel, der Nadelstange, dem Nähfuß oder der oberen Antriebswelle erfasst.	• Fremdkörper entfernen.	—



Nr.	Fehlermeldung	Beschreibung	Ursache(n)	Behebung	Verweis auf
3	check! X MOTOR (X-Motor überprü-fen!)	Motor X-Achse wird blockiert. (Längsrichtung)	1) Der Halter für den Stick-rahmen erreicht die rechte/linke Randposi-tion, der Motor wird überlastet.	• Startpunkt für das Muster richtig einstellen.	28
			2) Material wird einge-klemmt (zum Beispiel von der Kante des Maschinentisches), eine weitere Bewegung des Stickrahmens ist dadurch nicht mehr möglich.	• Material entfernen und Stickvorgang erneut vom Anfang aus starten.	—
			3) Der Stickrahmen ist blockiert (ist zum Bei-spiel an der Wand angeschlagen) und kann sich nicht mehr bewegen.	• Objekt entfernen, das dem Stickrahmen im Weg steht und Stickvor-gang erneut vom Anfang aus starten.	—
4	check! Y MOTOR (Y-Motor überprü-fen!)	Motor Y-Achse wird blockiert. (Querrich-tung)	1) Der Halter für den Stick-rahmen erreicht die vor-dere/hintere Randposition, der Motor wird überlastet.	• Startpunkt für das Muster richtig einstellen.	28
			2) Material wird einge-klemmt (zum Beispiel von der Kante des Maschinentisches), eine weitere Bewegung des Stickrahmens ist dadurch nicht mehr möglich.	• Material entfernen und Stickvorgang erneut vom Anfang aus starten.	—
			3) Der Stickrahmen ist blockiert (ist zum Bei-spiel an der Wand angeschlagen) und kann sich nicht mehr bewegen.	• Objekt entfernen, das dem Stickrahmen im Weg steht und Stickvorgang erneut vom Anfang aus starten.	—
5	NEEDLE CASE ERROR (Fehler Nadelstangen-gehäuse)	Positionsfehler beim Nadelstangen-gehäuse	1) Auftretender Fehler beim Antriebssystem für das Nadelstangen-gehäuse.	• Setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fach-händler in Verbindung.	—
				• Nadelposition überprü-fen	25
				• Farbwechselpostition überprüfen	25

FEHLERSUCHE UND WARTUNG

Nr.	Fehlermeldung	Beschreibung	Ursache(n)	Behebung	Verweis auf
6	THREAD BREAK (Fadenriss)	Reißen des Fadens	1) Der obere Faden ist gerissen.	• Oberen Faden erneut einfädeln. • Ursache für den oberen Fadenriss entfernen.	17 —
			2) Der Faden wurde nicht richtig eingefädelt.	• Oberen Faden richtig einfädeln.	15
			3) Der untere Faden wurde aufgebraucht.	• Neue Spule einsetzen.	19
			4) Die Maschine stoppt aufgrund eines festgestellten Fadenrisses, obwohl der untere Faden nicht gerissen ist.	• Voreingestellten Wert für den Spulenzähler ändern.	40
			5) Der untere Faden ist gerissen.	• Unteren Faden erneut einfädeln.	19
7	RS232C COM ERROR (Datenübertragungsfehler)	Fehler in der Datenübertragung	1) Das serielle Kabel oder die Kabelverbindung zum Diskettenlaufwerk wurde während der Datenübertragung unterbrochen.	• Kabel ordentlich befestigen.	16
			2) Während der Datenübertragung wurde die Stromversorgung für das Diskettenlaufwerk oder das Peripheriegerät unterbrochen.	• Stromversorgung für das Diskettenlaufwerk und das Peripheriegerät während des Datenübertragungsvorgangs aufrechterhalten.	—
8	RS232C CONNECT ERROR (Fehler in der Verbindung)	Fehler in der Datenübertragung	1) Das serielle Kabel oder die Kabelverbindung zum Diskettenlaufwerk wurde unterbrochen.	• Kabel ordentlich befestigen.	16
			2) Das Peripheriegerät ist nicht für ein Senden von Daten eingestellt.	• Peripheriegerät für Datenübertragung einstellen. Weitere Informationen finden Sie in der Bedienungsanleitung des Peripheriegeräts.	—
9	TRIMING ERROR (Fadenschneiden)	Fehler bei dem Fadenschneiden	1) Faden hat sich in der Spule verfangen.	• Verwickelten Faden aus der Spule entfernen.	—
			2) Die Fadenspannung ist zu groß oder der Faden ist zu dick.	• Fadenspannung einstellen.	—
10	RAM CHECK ERROR (Fehler beim RAM-Check)	Fehler beim Speicher-Check	1) Speicherfehler	• Setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.	—
11	INTERNAL COM ERROR (Interner Datenübertragungsfehler)	Interner Datenübertragungsfehler	1) Datenübertragungsfehler in der Stickmaschine (ESP9000)	• Wenn dieser Fehler häufig auftritt, setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.	—
12	INTERNAL CONNECT ERR (Interner Fehler in der Verbindung)	Interner Fehler in der Verbindung	1) Fehler in der Verbindung in der Stickmaschine (ESP9000)	• Setzen Sie sich bitte mit Ihrem TOYOTA-Fachhändler in Verbindung.	—

Nr.	Fehlermeldung	Beschreibung	Ursache(n)	Behebung	Verweis auf
13	THERMAL ERROR (Thermischer Fehler)	Fehler überhöhte Temperatur	1) Die Temperatur in der Stickmaschine (ESP9000) übersteigt die erlaubte Höchsttemperatur.	• Die Maschine ist für mehr als 30 Minuten auszuschalten.	—
14	Fehler im Limit	Fehler im Limit	1) Der Stickrahmen hat das Limit für seine Bewegung in der X- oder Y-Richtung erreicht	• Startpunkt für das Muster richtig einstellen.	28
15	BAD NUMBER (Falsche Nummer)	Falsche Musternummer	1) Beim Lesen der Musterdaten vom Peripheriegerät wurde eine falsche Musternummer zugewiesen.	• Richtige Musternummer zuweisen.	68, 70
16	INSERT DISK (Diskette einlegen)	Diskette wurde nicht eingelegt.	1) Beim Lesen der Musterdaten vom Diskettenlaufwerk wurde keine Diskette in das Laufwerk eingelegt.	• Diskette in das Diskettenlaufwerk einlegen.	68
17	CANNOT READ DISK (Kann Diskette nicht lesen)	Fehler beim Lesen der Diskette	1) Beim Lesen der Musterdaten vom Diskettenlaufwerk konnte die eingelegte Diskette nicht gelesen werden.	• Diskette richtig einstellen (Toyota-, Tajima-, oder ZSK-Format). Die Diskette oder das Diskettenlaufwerk können defekt sein.	—
18	FILE NOT FOUND (Datei nicht gefunden)	Die gesuchte Datei kann nicht gefunden werden	1) Beim Lesen der Musterdaten vom Diskettenlaufwerk konnten die gesuchten Daten nicht auf der eingelegten Diskette gefunden werden.	• Gewünschte Daten mit Hilfe des Peripheriegeräts auf die Diskette schreiben.	—



BEI MASCHINENSTOPP AUFGRUND EINER STÖRUNG

⚠ ACHTUNG

Die mit "*" gekennzeichneten Maßnahmen zur Fehlerbehebung sind nicht eigenmächtig durchzuführen. Ansonsten können Sie verletzt werden. Setzen Sie sich bitte mit Ihren TOYOTA-Fachhändler in Verbindung, wenn Einstellungen oder Maßnahmen zur Fehlerbehebung notwendig sind.

Die folgende Tabelle zeigt Beispiele für Maschinenstörungen, deren Ursachen und die notwendigen Maßnahmen zum Beheben dieser Störungen.

	Ursache(n)	Behebung
Maschine kann nicht gestartet werden	Lockerer oder defekter Riemen	Riemenspannung einstellen oder Riemen ersetzen.
	Positionssignal für Nadel nicht erfasst	Nadelposition so einstellen, damit das normale Positionssignal für die Nadel in der Nadelpositionsanzeigespalte des LED-Bildschirms auf der Bedientafel angezeigt wird.
	Lockere Verbindungen	Verbindungen fest einsetzen.
Stopp-Positionsfehler	Lockerer oder beschmutzter Riemen	Riemenspannung einstellen oder Riemen reinigen.
	Blockierung der Antriebselemente	Umlaufgreifer und/oder Antriebssystem für Nadelstangen einstellen oder ersetzen.
Fehlerhafter Farbwechsel	Fehlerhafte Stopp-Position der Nadelstange	Stopp-Position einstellen.
	Fehlerhafte Stopp-Position des Fadenanzugshebels	Fadenanzugshebel so einstellen, damit dieser an der gleichen Position wie die anderen Fadenanzugshebel stoppt. Positionssignal für Nadel nicht erfasst
	Positionssignal für Nadel nicht erfasst	Nadelposition so einstellen, damit das normale Positionssignal für die Nadel in der Nadelpositionsanzeigespalte des LED-Bildschirms auf der Bedientafel angezeigt wird.
Vorschub-Fehler	Fehlerhafte Position der Teile, die mit dem Antriebssystem der Nadelstange zusammenhängen.	Einstellposition der Antriebselemente der Nadelstange in den oberen Totpunkt stellen.
Musterverschiebung	Fehlerhafte Spannung des Rahmenriemens	Riemenspannung einstellen.
	Defekte Rahmen-Antriebselemente	Teile einstellen bzw. ersetzen.
	Gesamt-Rahmenmasse zu schwer	Verringern Sie die Drehgeschwindigkeit (UPM) der Hauptantriebswelle mithilfe des Schalters zum Einstellen der Geschwindigkeit.
	Defekte Antriebseinheit (X-/Y-Achse)	Antriebseinheit ersetzen.
		Vorschubmotor (X-/Y-Achse) ersetzen.

	Ursache(n)	Behebung
Nadelriss	Fehlerhafte Zeiteinstellung für Nadel - Umlaufgreifer oder Nadelabstand.	Zeiteinstellung oder Abstand einstellen.
	Fehlerhafter unterer Totpunkt für Nadel-stange	Unteren Totpunkt einstellen.
	Kratzer am Fadenleitblech(Greifer)	Kratzer durch Polieren entfernen.
	Fehlerhafte obere/untere Fadenspannung	Spannung einstellen.
	Wiederholtes Nähen an gleicher Stelle	Stickdaten korrigieren.
	Fehlerhafte Zeiteinstellung für Fadenan-zugshebel	Zeiteinstellung des Kurvenscheibenantriebs für Fadenanzugshebel einstellen.
Fadenschnei-den	Fadenschneiden nicht justiert	Schnittposition für Fadenschneiden einstellen.

SPECIFIKATION

Position	Technische Daten
Nähtyp	Doppelsteppstich-Maschine (spezielle Ausführung für automatischen Stichvorgang)
Umlaufgreifer	Vertikal rotierendes Greifer
Fadenanzugshebel	Kurvenscheibengetriebener Fadenanzugshebel
Nadelstangenanschlag	50 ± 0,2 mm
Anzahl der Nadelstangen	15
Zu verwendende Nadeln	ORGAN DB × K5Z #11 (Nr. 85 - 90)
Nähfuß	Betrieben mit oberem Schaft
Fadenjustiervorrichtung	horizontaler Hubkolben (motorgetrieben)
Fadenauswerfer	Ausweichstelle (mit Fadengreiffunktion, motorgetrieben)
Picker-Vorrichtung	Am Start / Ende des Nähvorganges und bei Fadenjustierung
Drehzahl	max. 1200 U/min (normale Drehzahl: 800 U/min)
Stickbereich	max.: 500 mm (X-Richtung) × 360 mm (Y-Richtung)
Stichbreite	0,1 bis 12,7 mm
Bedienung und Anzeige der Stickmaschine	Bedienung über Druckschalter, LED und LCD-Display
Gewicht	81 kg
Antriebssystem des Stickkopfes	Servomotor (Wechselstrom)
Kontrollantrieb X/Y-Achse	Servomotor (Wechselstrom)
Oberer/unterer Sensor für Fadenriss	Rotationssensor (Fotosensor)
Stromversorgung	100 bis 240 V Wechselstrom, 50/60 Hz (automatische Auswahl)
Rahmenantriebsbereich	max.: 500 mm (X-Richtung) × 360 mm (Y-Richtung)
Leistungsaufnahme	220 W
Abmessungen	750 × 740 × 845 mm (Breite × Tiefe × Höhe)
Schmierung	Handschmierung



INDEX

AISIN SEIKI Co., Ltd.
Home Sewing & TSS Abteilung
2-1 Asahi-machi, Kariya City, Aichi 448-8650 Japan
Phone: +81-566-24-8695   Fax: +81-566-24-8895
http://www.aisin.com   E-mail: fashion@cld.aisin.co.jp

ESP9100NET-0608G
Gedruckt in Japan